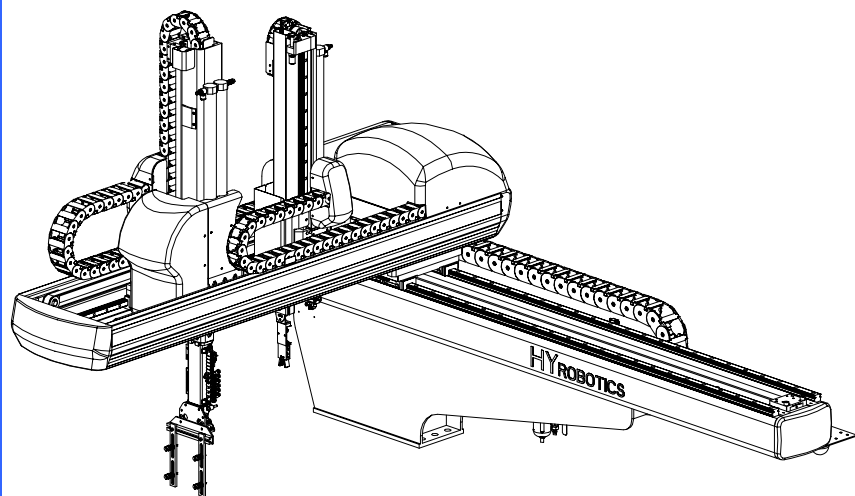


HYBRID-Y & NEXIA-Y & ZEST Take-out Robot

- NEXIA-V-100SDY
- NEXIA-V-200SDY
- NEXIA-V-300SDY
- NEXIA-V-400SDY
- NEXIA-V-600SDY
- NEXIA-V-800SDY
- NEXIA-V-1300SDY
- NEXIA-V-2000SY
- NEXIA-V-2500SY
- NEXIA-V-3000SY
- HYBRID-V-100DY
- HYBRID-V-200DY
- HYBRID-V-300DY
- HYBRID-V-400DY
- HYBRID-V-600DY
- HYBRID-V-800DY
- HYBRID-V-1300DY
- ZEST-200SDY
- ZEST-300SDY



Read this manual completely prior to installing, operating or performing maintenance on this equipment



Venta, instalacion y uso no el product en la fabricacion de Campo

- Cuando los productos y piezas de cualquiera de los productos debe ser tomada pais extranjero despues de la entrega al comprador original, el comprador debe obtener permiso legal para exportar los productos segun las leyes de los paises exportadores y el pais importador. H.Y Robotics Co.,Ltd. No tendra responsabilidad alguna si el vendedor, el comprador y el usuario las exportaciones de los productos sin seguir el procedimiento de requerimiento.

Renuncias

- No se escatiman esfuerzos para garantizar que la informacion contenida en este manual se complete y precisa en el momento de la impresion. Sin embargo, el contenido y cualquier informacion en este manual esta sujeta a cambios sin previo aviso.
- HY Robotics Co., Ltd. No assume ninguna responsabilidad por cualquier error u omission en este documento.
- Cualquier recomendacion sobre la modificacion manual es siempre bienvenida..
- El contenido incluye en este manual esta destinado a server como datos de referencia respect a la maquina en este manual. HY Robotics Co.,Ltd no esta legalmente obligado en modo alguno por estos datos.
- HY Robotics Co.,Ltd . no assume ninguna responsabilidad por los danos o perdidas de ingresos derivados de la modificacion, desmontaje, uso indebido, el medio ambiente de instalacion inadecuada, o cualquier otra situacion fuera de nuestro control.
- HY Robotics Co.,Ltd. No assume ninguna responsabilidad por los danos o perdidas de ingresos derivados de la utilizacion de este equipo.
- La informacion aqui contenida es propiedad de HY Robotics Co.,Ltd y no podra ser reproducida en su totalidad o en parte sin la previa autorizacion por escrito de HY Robotics Co., Ltd.

HYBRID-Y & NEXIA-Y User Manual

Ver 1.1

Marcas Atencion

Peligro, Advertencia, Precaucion, Aviso.

Este documentos siguientes directories marca de atencion para la seguridad de la operacion.

 **PELIGROSO**

Si las acciones indicadas en un "peligroso" no se elaboran con la muerte o daños graves de los equipos principales resultados podrían.

 **ADVERTENCIA**

Si las acciones indicadas en una "ADVERTENCIA" no se compilan con, lesiones graves o daños materiales importantes podrían resultados.

 **PRECAUCION**

Si las acciones indicadas en "PRECAUCIÓN" no se compilan con, alguna lesión o daño resultados podrían.

AVISO

Un "AVISO" se proporciona información complementaria, hizo hincapié en un punto o procedimiento, o da un consejo para una operación más fácil.

ADVERTANCIAS OPERACIONALES



PELIGROSO

- El Robot debe ser instalado en un metodo seguro y protegido por los profesionales familiarizados con los principios de la ingenieria estructural relacionado con la instalacion de equipos industriales de gran tamano. La informacion en las paginas siguientes se puede utilizar como una guia para ayudarle a instalar el robot. El cliente debe tener el plan de instalacion para el sitio seleccionado se comprueba su adecuada por un ingeniero estructural o una cualficacion similar. HYrobotics Co.,Ltd no puede aceptar nunguna responsabilidad por danos debidos a una instalacion inadecuada.
- El Area de movimiento del robot es el siguiente, esta zona de peligro del robot. Asegurese de operar el robot fuera de la valla de seguridad. Si entrar en el area de movimiento del robot durante la operacion, un accidente grave puede resultar.



ADVERTENCIA

- No entrar en el area de movimiento del robot o dentro de la guardia de seguridad durante el funcionamiento del robot. No toque o no permita que otros objetos interfieren con la valla de seguridad.
- No retire o abra la guardia de seguridad durante del funcionamiento del robot. No utilice robot dentro de la guardia de seguridad.
- No coloque vasos o botella que contengan agua o liquid en la parte superior del robot o controlador. Puede causar una descarga electrica.
- No coloque ningun objeto metalico pequeno (clip, tornillos, herramientas, etc) en el cuerpo del robot y la caja de control. Si una pieza de metals entrar en el interior del cuerpo del robot o un controlador, un corto electric puede ocurrir y causar incedios.
- No coloque ningun obstaculo o un objeto pesado sobre el cuerpo del robot y el controlador. Puede danar la superficie del robot, asi como deforma la estructura del robot y puede caer directamente a la persona.
- No utilice aerosols extremadamente inflamables cerca por el robot. Puede causar un incendio.
- Si alguna fuga de aire es detectado de robot, detener inmediatamente el robot o activar la funcion de parade de emergencia. Bloqueo y la etiqueta hasta que el problema sea solucionado.
- Cuando se produzca un error durante la operacion, interrumpa inmediatamente el robot, buscar la cuasa del error y sig alas ODEPA a robot volver a empezar.
- Asegurese de lo siguiente antes de conectar la alimentacion del robot.
 - Confirmar existe en ninguna persona en el area de movimiento del robot.
 - Confirmar la ubicacion del controlador de la mano y la herramienta se requiere su lugar.
 - Confirmar que no haya obstaculos en el robot y en el area de movimiento del robot.



ADVERTENCIA

- Si alguno de los siguientes casos ocurre, detenga la operación con el botón de parada de emergencia inmediatamente y desconecte la alimentación. Si continúa la operación de la máquina en esas condiciones, puede producir un incendio en el peor de los casos.
 - Cuando se levanta humo del cuerpo del robot o caja de control, o la superficie exterior del robot emite calor anormal.
 - Cuando hay algún ruido extraño del robot.
 - Cuando el agua, o un obstáculo exterior es el interior del robot.

- Parar el robot inmediatamente cuando sintoma anormal sucede durante la operación. Cuando ocurre un error durante la operación, el robot se detiene y suena la alarma y la muestra código de error en el controlador de la mano. Pulse parar para silenciar la alarma. Compruebe tabla de errores para obtener una descripción del error.



PRECAUCION

- Si los articulos siguientes se encuentran en el aire, no lo use, Utilice solo aire limpio.
 - Acido
 - Disolventes organicos
 - Gas Cloro
 - El dioxide de azufre
 - Aceite del compresor
-
- No deje caer o dar un golpe fuerte el controlador de la mano. Puede ser causa de mal funcionamiento. Maneje con cuidado con la palma ensene controlador de mano.
-
- Manejar con cuidado con la linea de neumaticos. Puede ser causa de fugas.
-
- Asegurese de que el ambiente de la operacion(area de movimiento, de la guardia de seguridad) debe ser adecuada para el funcionamiento de los equipos de la maquina.
-
- Operar el robot con el cuerpo solo es saludable, Buena y normal y el estado mental.
-
- No utilice util ensinar a la palma de techo(controlador) que entran en contacto con agua o aceite.
-
- Asegurese de que el entorno de funcionamiento es el siguiente
Temperatura de funcionamiento : 0°C ~+ 40°C (32°F ~+ 104°F)
Temperatura de almacenamiento : -25°C ~+ 55°C (-13°F ~ + 131°F)
Humedad: 35 % RH ~85 % RH (sin condensacion).



PRECAUCION

- Al configurar el brazo del robot en el area del molde por la operacion manual, tener realmente cuidado de que el brazo del robot no entra en contacto con el molde o barra de union. Asegurese de hacer funcionar el robot fuera de la guardia de seguridad.
- No Utilice un liquid de otra operacion que el aire comprimido limpio.
- Regular la presion de aire tal como se especifica.
- Si no se utilize el robot durante varios dias o largo period de tiempo debido al cierre de plantas o de vacaciones, Apague la alimentacion de control.
- Ropa de trabajo adecuada, casco y calzado de proteccion necesarias para la explotacion y la creacion del robot(Equipo de proteccion personal).
 - No robot operador sin casco de seguridad o zapatos.
 - No use la corbata y un collar, pulsera, etc.

ADVERTENCIAS DE MANTENIMIENTOS



ADVERTENCIA

- Antes de limpiar, inspeccionar, reparar, ajustar, o realizar el mantenimiento de la comida para llevar, asegurese de desconectar la alimentacion de control y desconecte el enchufe y seguir Bloquear/ Procedimiento etiquetado. Si intent realizar la limpieza sin necesidad de apagar el poder de control, una descarga eletrica, puede suceder.
- Cuando el mantenimiento requerido, bloquear y etiquetar para el robot con la eliminacion de clave desde el panel del operador del robot. (Se asegurarse de que nadie puede operar robot.)
- Solo una persona cualificada es libre de abrir la tapa o el panel de la comida para llevar robot.
- Asignar una persona cualificada que el control de seguridad del robot y necesitan ser entrenados por la empresa fabricante o la agencia como al control de robots y la seguridad alrededor.
- Asegurese de liverar la presion del neumatico antes de reemplazar un vaso del filtro.
- Antes de manipular ROM, apague la alimentacion de control. Utilice ROM Remover para sacar a la ROM. No deje caer el ROM y lo esponga a golpes Fuertes.

RELACIONADOS CON LA ENERGIA ADVERTENCIAS.



ADVERTENCIA

- Maneje con cuidado con el cable de alimentacion, no tire y doble. No coloque objetos pesados sobre el cable(Sin ascensor gente que pasa en el cable de alimentacion). Utilice un cable de amarre para organizer cable de alimentacion para la seguridad. (Cable danado podria ser la causa de incendio o descarga electrica).
- Uso sin especificar cable de extension causar sintomas anormales, incluyendo el calor y el fuego.
- Solo el personal cualificado debe tartar de instalar la energia electrica y la tierra para el robot.
- Connectar el borne de tierra del enchufe a la toma de tierra del enchufe.



ADVERTENCIA

- Alimentacion cuando conecte o desconecte los conectores de robot.
- Bloqueo y etiquetado antes de abrir la caja de control.
- Conecte el terminal de tierra del enchufe a un terminal de conexion a tierra de clase D.

Las senales de seguridad

Hay senales de seguridad en el robot, como a continuacion las cifras. Respetar y seguir las mensajes en esta senales cuando operacion de realizar el mantenimiento en el robot. No Pele estas etiquetas o signos.

The diagram shows a HYROBOTICS robot with several safety labels pointing to different parts of the machine. The labels include:



- Top Left:** Two 'DANGER' labels. The first says 'Robot will descent. Do not enter robot operation area.' The second says 'High Speed moving part(s).. Do not enter robot operation area'.
- Top Right:** A 'WARNING' label with a 'No Disassembly' symbol and the text 'Do not disassemble.'
- Bottom Left:** A 'WARNING' label with a 'No Entry' symbol and a table of torque specifications for Material: S41.
- Bottom Right:** Two 'DANGER' labels. The first says 'Robot will descent. Do not enter robot operation area.' The second says 'High Speed moving part(s).. Do not enter robot operation area'.

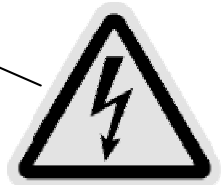
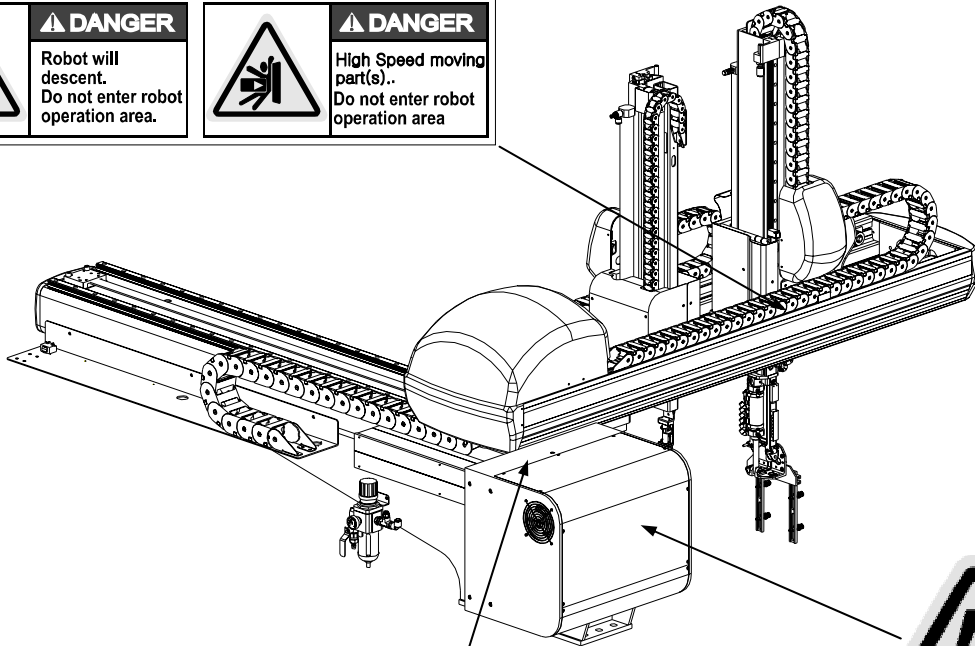
Material: S41	
	Nm (kgf.cm)
M8.....	29 (300)
M10.....	57 (600)
M12.....	98 (1000)
M14.....	157 (1400)
M16.....	255 (2600)
M20.....	490 (5000)
M24.....	843 (8600)

WARNING

OPERATION OF THIS MACHINE WITHOUT PROPERLY READING THE INSTRUCTION GUIDE COULD RESULT IN INJURY.

- ALWAYS MORE THAN TWO QUALIFIED PERSONAL TOGETHER MUST WORK THE MAINTENANCE, SET UP, INSPECTION AND REPAIR THE ROBOT.
- ALWAYS WEAR PERSONAL SAFETY EQUIPMENT (SAFETY HELMET, SAFETY GLASS, SAFETY SHOES) FOR OPERATION OF THE ROBOT.
- DO NOT ENTER WORKING RANGE WITH MACHINE IN OPERATION.
- ROBOT MOTION CAN CAUSE SEVERE PERSONAL INJURY. THIS MACHINE WILL OPERATE AUTOMATICALLY.
- CUSTOMER IS RESPONSIBLE FOR PROPER INSTALLATION AND GUARDING, REFER TO ALL ANSI, FEDERAL, STATE, LOCAL OR OSHA, EUROMAP.
- REGULATIONS THAT APPLY.
- PERFORM REGULA MAINTENANCE.
- WHEN CHANGE THE MOLD , MAKE SURE THERE IS NO INTERFERENCE BETWEEN MOLD AND ROBOT, CRANE.
- STOP THE OPREATION IMMEDIATELY WHEN ABONORMAL CONDITION OCCUR.

	<p>▲ DANGER</p> <p>Robot will descent. Do not enter robot operation area.</p>		<p>▲ DANGER</p> <p>High Speed moving part(s).. Do not enter robot operation area</p>
---	--	---	---



	<p>▲ WARNING</p> <p>Do not disassemble.</p>		<p>▲ DANGER</p> <p>HIGH VOLTAGE. Before servicing turn off, lock out/tag out.</p>		<p>▲ CAUTION</p> <p>PROTECTIVE EARTH. Establish and maintain protective earth ground according to the user's manual.</p>
---	--	---	--	---	---

CONTENTS

1. Introduccion.....	1
1.1 Robot de ensamblaje	3
Cuerpo de Robot	4
1.2 Caja de Control.....	5
1.3 Cada Eje.....	6
1.4 Ambito de actuacion	7
2. Antes de la operacion	9
2.1 Antes Operacion	11
2.1.1 Regulador de aire	11
2.1.2 La verificacion de ajuste del sensor de vacio	12
2.2 Antes de partir(programa de mantenimiento preventivo.....	13
3. Puesta en Inicio/Paro.....	15
3.1 Puesta en Inicio / Paro	17
3.2 Puesta Inicio	18
3.3 Detener la operacion	20
3.4 Parada de emergencia (EMO Parada)	22
3.5 La restauracon de parada de emergencia.....	23
4. OPERACION	25
4.1 Pantalla de la estructura	27
4.2 Descripcion de la pantalla del mando a distancia.....	28
4.3 Pantalla Inicial	31
4.4 Buscar el Origen.....	32
4.5 Principales	33
4.5.1 Rechazar la posicion.....	34
4.5.2 La posicion del muestreo	36
4.5.3 EOAT Posicion	38
4.5.4 Sistema de tiempo	40
4.5.4 Servicio Tecnico	44
4.5.5 Historial de error.....	45
4.5.6 Manual Operation	47
4.6 Archivo de Molde	50
4.6.1 Nuevo Molde.....	51

4.6.2	Copia Molde	53
4.6.3	Cambiar nombre	55
4.6.4	EOATCAMBIAR.....	57
4.6.5	Selecion de Modo	59
4.7	Instalacion Paso	61
4.7.1	Anadir Posicion en Basico 4 PASOS.....	65
4.7.2	Anadir movimiento	69
4.7.3	Modificar PASO	71
4.7.4	PASO Eliminar	96
4.7.5	Posicion de agarre.....	98
4.7.6	I/O View.....	116
4.7.7	Input.....	117
4.7.9	Salida	119
4.7.10	Jog Entrada.....	121
4.8	Modo autimatico.....	124
4.8.1	Contra el conjunto	126
4.8.2	PASO(Posicion,velocidad, tiempo de retardo)Modificacion en auto.....	128
5.	Seguimiento.....	133
5.1	Establecer el movimiento.....	135
5.2	Empezar	136
5.3	Buscando el origen	137
5.4	Creacion de datos del molde.....	138
5.5	Establecimiento	139
5.6	Ajuste de la posicion de espera	140
5.7	Posicion para sacar.	142
5.9	Ascenso posicion de ajuste (IMM templadas ciclo siguiente).....	146
5.10	Posicion de liberacion.	149
5.11	PASO Funcionamiento	153
5.12	Funcionamiento automatico.....	154
6	Error.....	155
6.1	Pantalla de Error	157
6.2	Lista de Error	157
6.2.1	Comunicacion relacionados.....	157
6.2.2	Motor Related.....	157
6.2.3	Pneumatic Related.....	158
6.2.4	Sol valvula	158

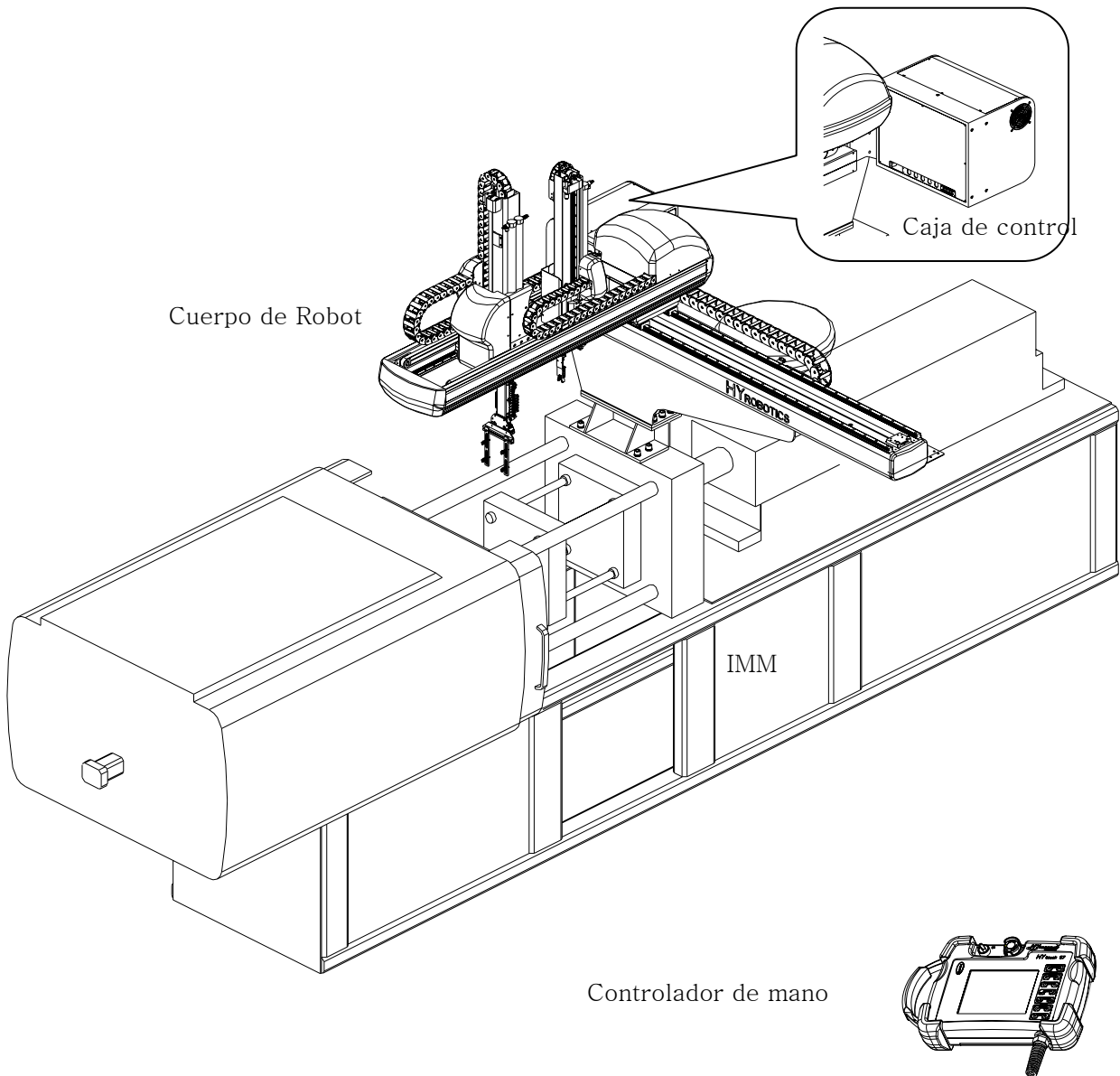
6.2.5 Maquina anomalia	159
6.2.6 Operation Error	159
6.2.7 Etc.....	160
Appendix	161
A. Specificacion	163
B. Dimension exterior.....	165
B.1 NEXIA-V & HYBRID-V Series.....	165
B.2 NEXIA & HYBRID Series	167
C. Caja fuerte cigilancia del espacio	168
C.1 NEXIA-V Series & HYBRID-V	168
C.2 NEXIA Series	170
D. Air Chart.....	171
E. Interlock.....	172
F.Entrada/Salida.....	174
G Cable principal.....	176

1.Introduccion

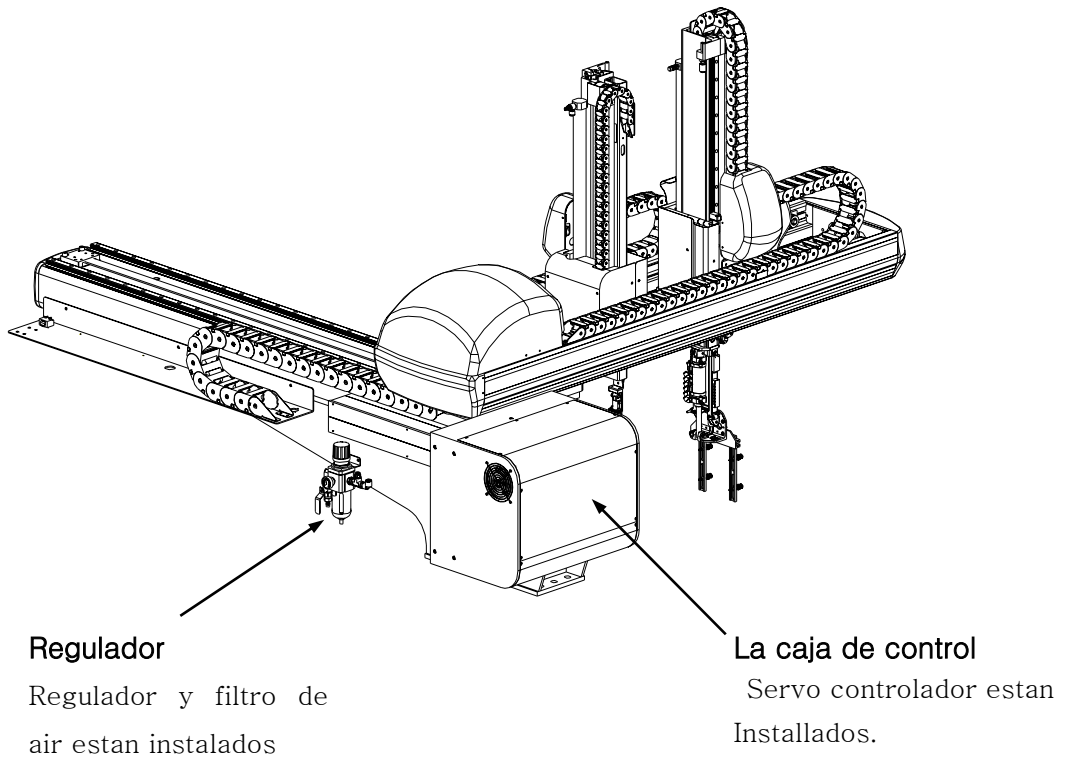
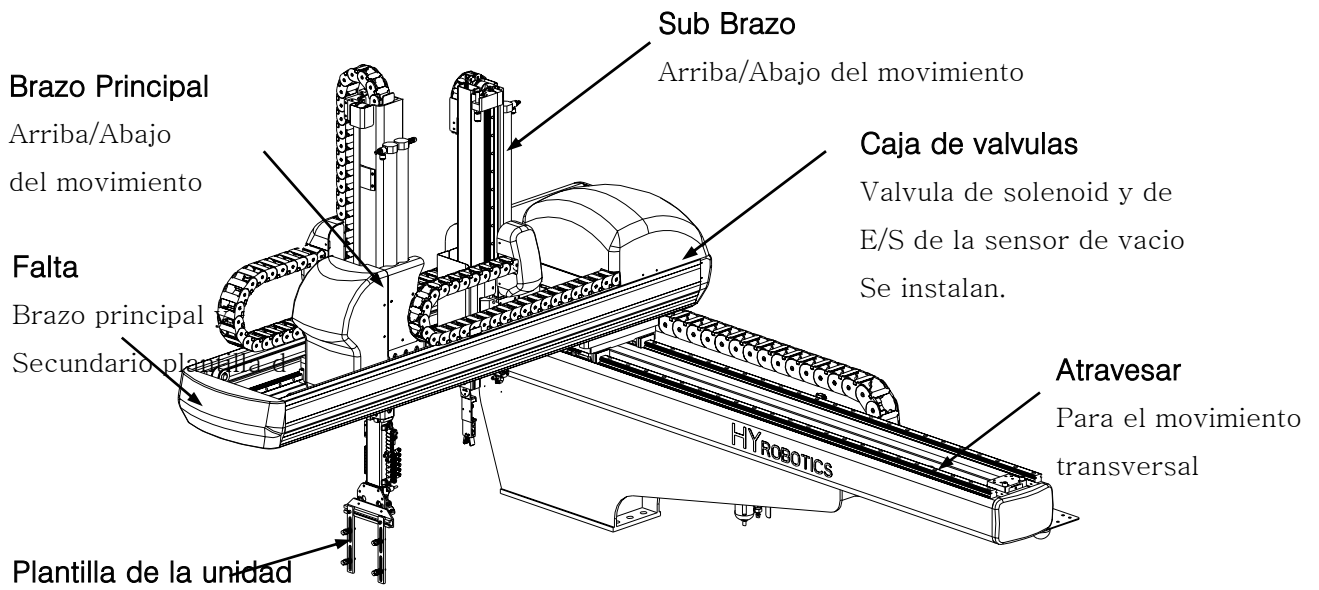
1.1 Robot de ensamblaje

Este Robot es consistio en

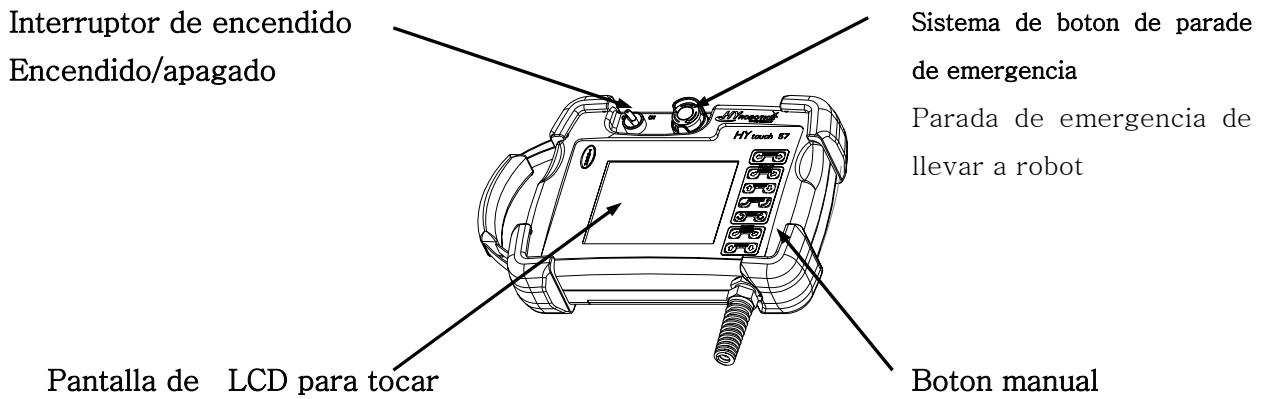
- Cuerpo de Robot
- Dispositivo de seguridad y caja de control
- Controlador de mano



Cuerpo de Robot

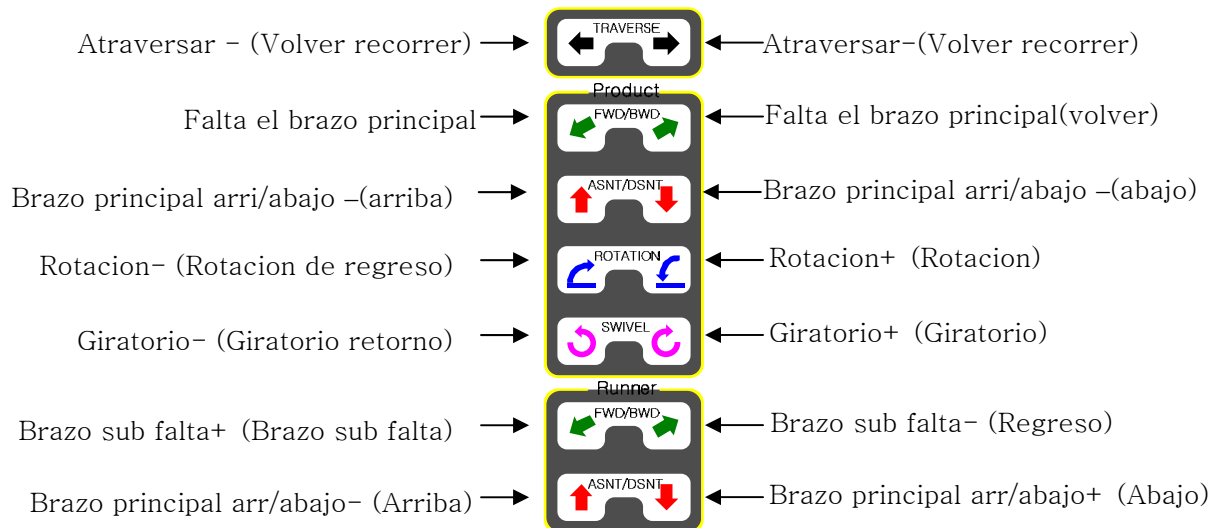


1.2 Caja de Control

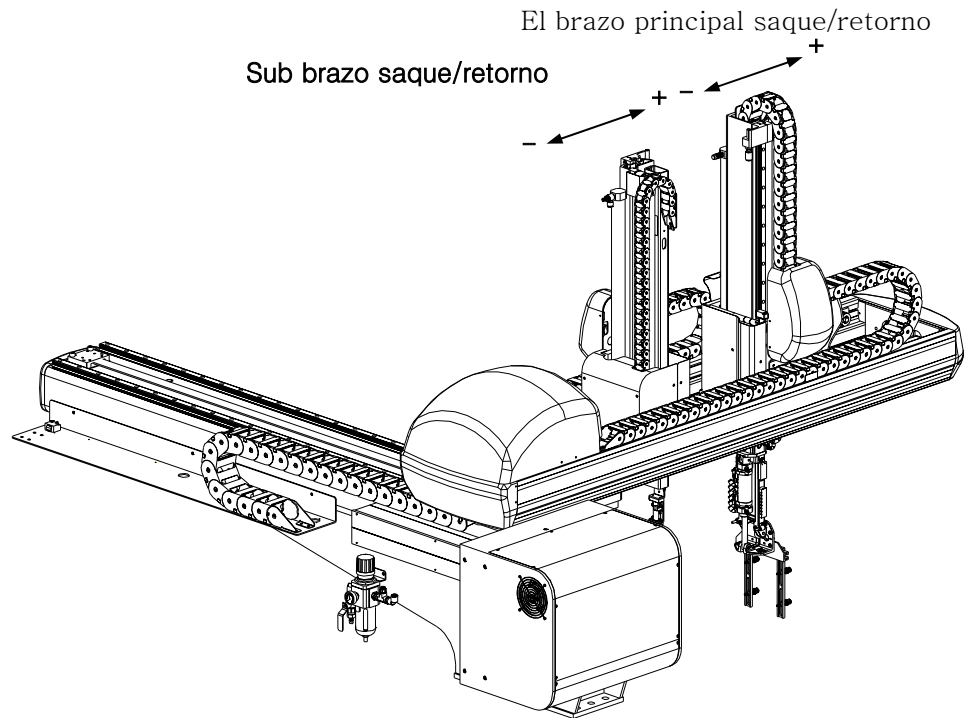
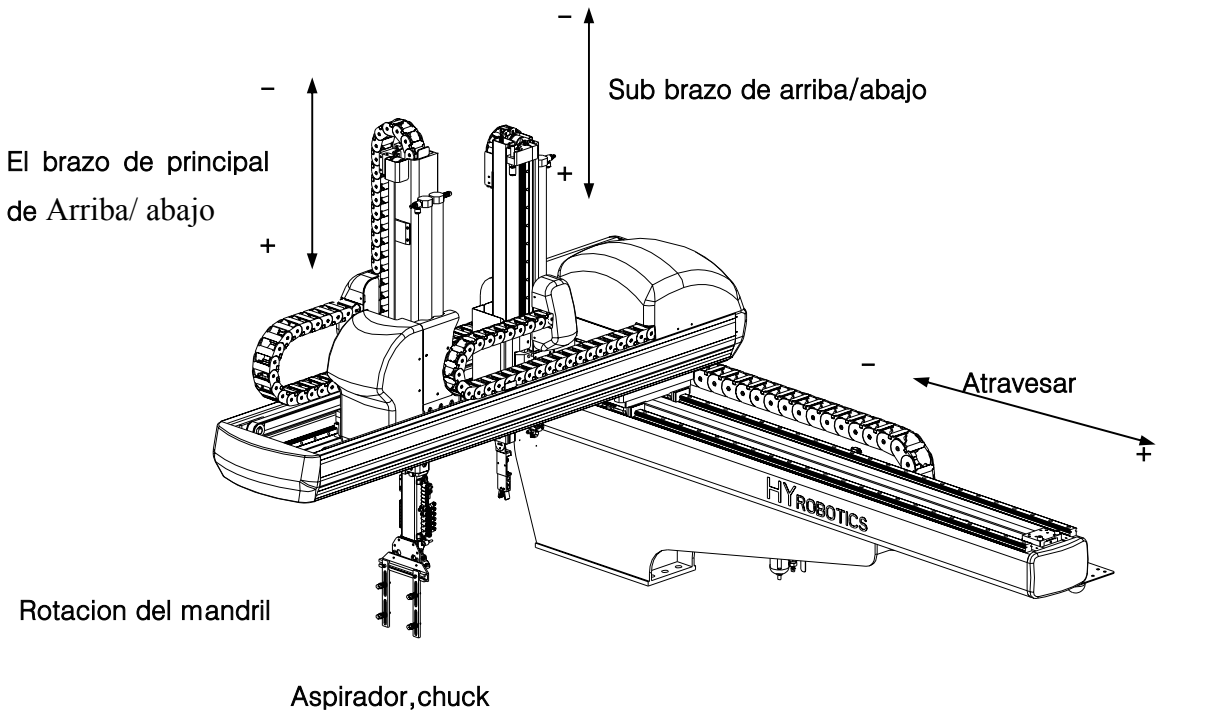


Boton Manual

Pulsando los botones correspondientes se mueve cada eje privada.



1.3 Cada Eje



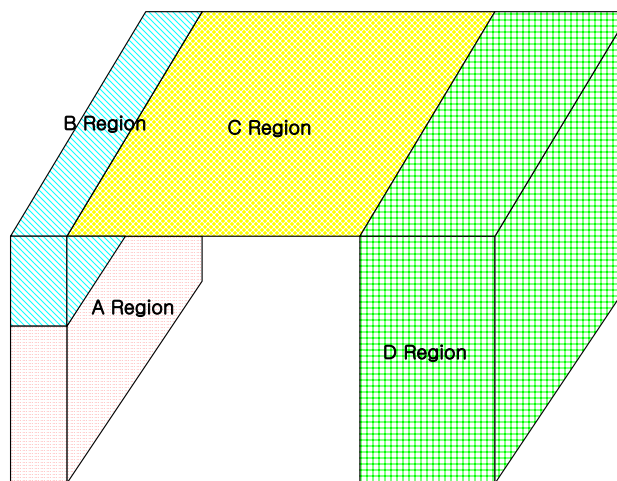
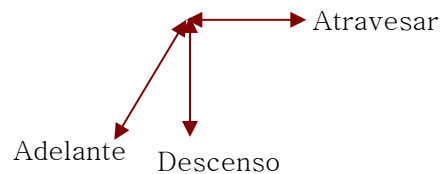
1.4 Ambito de actuacion

Humanos y equipo estan protegidos por dar condicion de posibilidad de desplazamiento de robot a traves de la region que divide en A, B, C y D.



PELIGROSO

Instalar el dispositivo de seguridad de proteccion para que las personas no pueden entrar en esta region. Y entrando en el dispositivo de proteccion de la seguridad durante el funcionamiento automatic puede causar accidents graves.

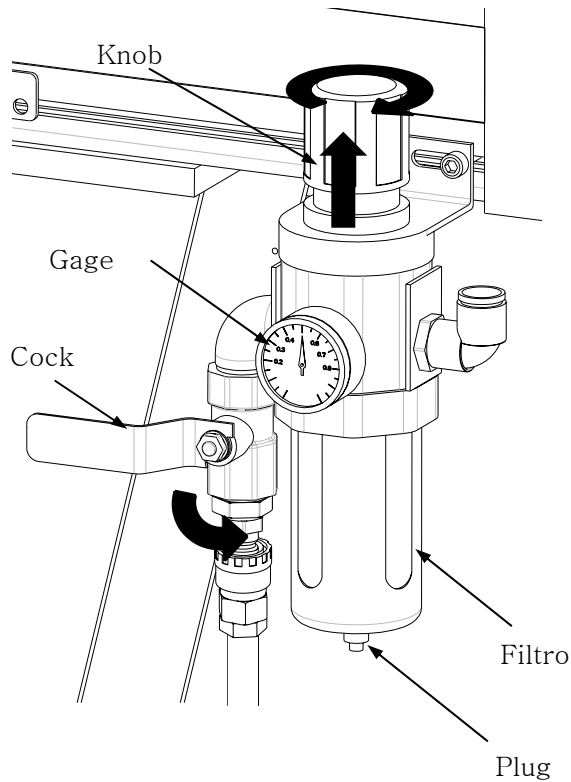


- Una Region : En el caso del molde se abre, el brazo para llevar se reduce con el fin de sacar producto.
 - ① Traversal es possible en el ambito de la placa de atravesar toque regresar.
 - ② Adelante despues hacia abajo y hacia atras durante la ascension despues de la operacion automatica,
- Region B : Esta es una region que no entra en contacto con el molde a pesar de que el molde esta cerrado, y que puede esperar para entrar en el interior del molde.
- Region C : Esta es una region donde el movimiento hacia abajo del brazo para llevar a cabo es imposible, asi que no puede comunicarse con la maquina de moldes de inyeccion durante el recorrido.
 - ① Hacia abajo movimiento imposible
- Region D : Esta es una region en la que todos los ejes pueden moverse libremente a fin de abrir el prospecto del product o agarre.
El movimiento hacia delante direccion es possible sin terminar durante el ascenso automatico.

2. Antes de la operacion

2.1 Antes Operacion

2.1.1 Regulador de aire



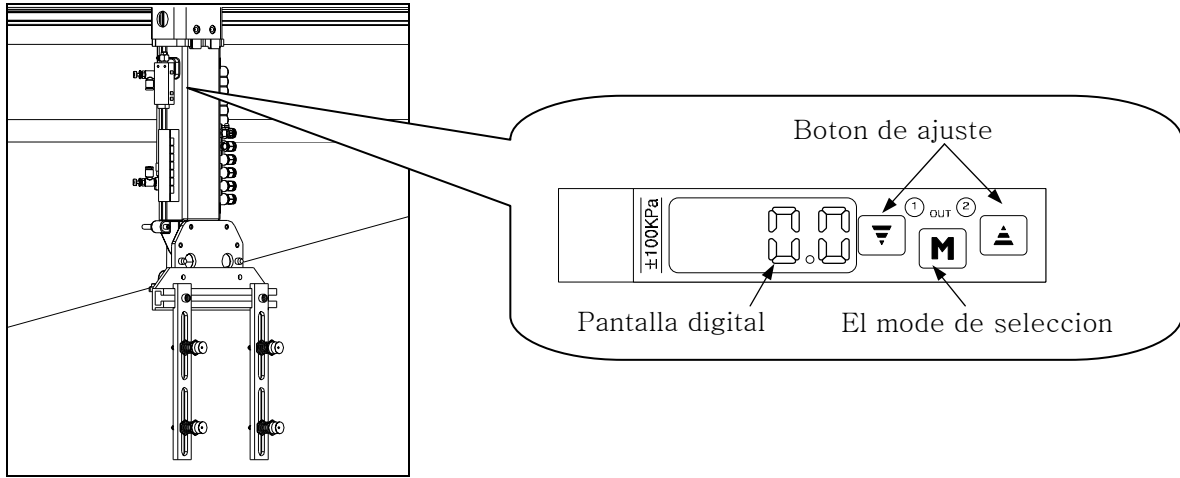
Asegurese de que el brazo del robot se Retrae. El Robot puede moverse pronto Como el sistema esta presurizado.

2. Gire Cock derecha contra.

3. Tire la perilla de ajuste y ajustar la presion [5.9 X 10⁵ Pa(Gauge) o 6 kg/cm²] y empuje hacia abajo para activar.

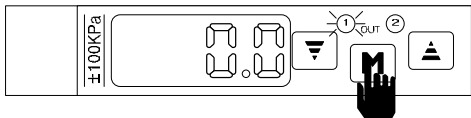
Eliminar el agua del regulador de aire con regularidad, si es necesario

2.1.2 La verificacion de ajuste del sensor de vacio



[Brazo principal Arriba/Abajo]

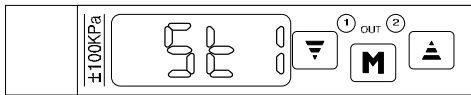
La verificacion de ajuste del sensor de vacio (Normalmente no se requiere)



● **PASO 1**

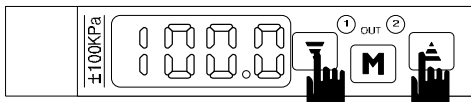
Presna **M** con 2 segundos

50.0 y creacion de valor parpadeara por turnos.



● **PASO 2**

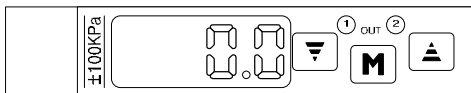
Presna o , ajustar la presion -60(kpa).



● **PASO 3**

Presna **M** 2 tiempos.

Establecer terminado, y el LED indicador de Presion de vacio actual.



2.2 Antes de partir(programa de mantenimiento preventivo)

Antes de empezar la operation diaria del robot, realizar el mantenimiento reventive.

- Diario

- Revise la presion de aire es de $5\sim 6.5 \text{ kg/cm}^2$ o $5 \sim 7 \times 10^5 \text{ Pa}$ (Gauge)]
- Unidad de inspeccion de filtro regulador : verifica en el recipient para el agua y la Contaminacion para la presion correcta.
- Revise las mangueras y cables : Revise si hay torceduras, cortes y desgarrros. Reemplace Segun sea necesario.
- Inspeccion de los amortiguadores de choque y cojines. : Asegurese de que la estan operand sin problemas
- Comprobacion de la primavera de retorno de pinzas : Compruebe que el muelle de retorno Pinza esta funcionando correctamente.
- Comprobacion de la acumulacion de residues : inspeccione los ejes y pinzas para la Acumulacion de residues de plastic. Limpie segun sea necesario.
- Comprobacion de las funciones de bloqueo : Asegurese de que las funciones del Del dispositivo de seguridad funcionan correctamente.
- Comprobacion de verificacion parte : Comprobar que la verificacion de las piezas esta funcionando correctamente.
- Compruebe Ventosas

- Semanal o con la frecuencia necesaria.

- Compruebe EOAT tornillo de montaje de la pinza como : tornillo EOAT compruebe la Estanqueidad. Ajuste segun sea necesario.
- Inspeccion de accesorios y hardware de montaje : Revise todos los accesorios, tornillos Y components de hardware de montaje estan bien apretados. Ajuste segun sea necesario
- Verifica en el cerrojo de seguridad del cilindro de Down : Asegurese de que cerrojo De seguridad del cilindro esta funcionando correctamente.
- Probar el boton de parade de emergencia : compruebe que la parade de emergencia Funciona correctamente.

- Mensual

- Inspeccion de la unidad de mantenimiento : Compruebe que el regulador de filtro se fija En la presion correcta. Revise el filtro y limpie o reemplace segun sea necesario.
- Comprobacion de las valvulas de solenoid : Comprobar que las valvulas de solenoid Estan funcionando correctamente. Reemplace segun sea necesario.

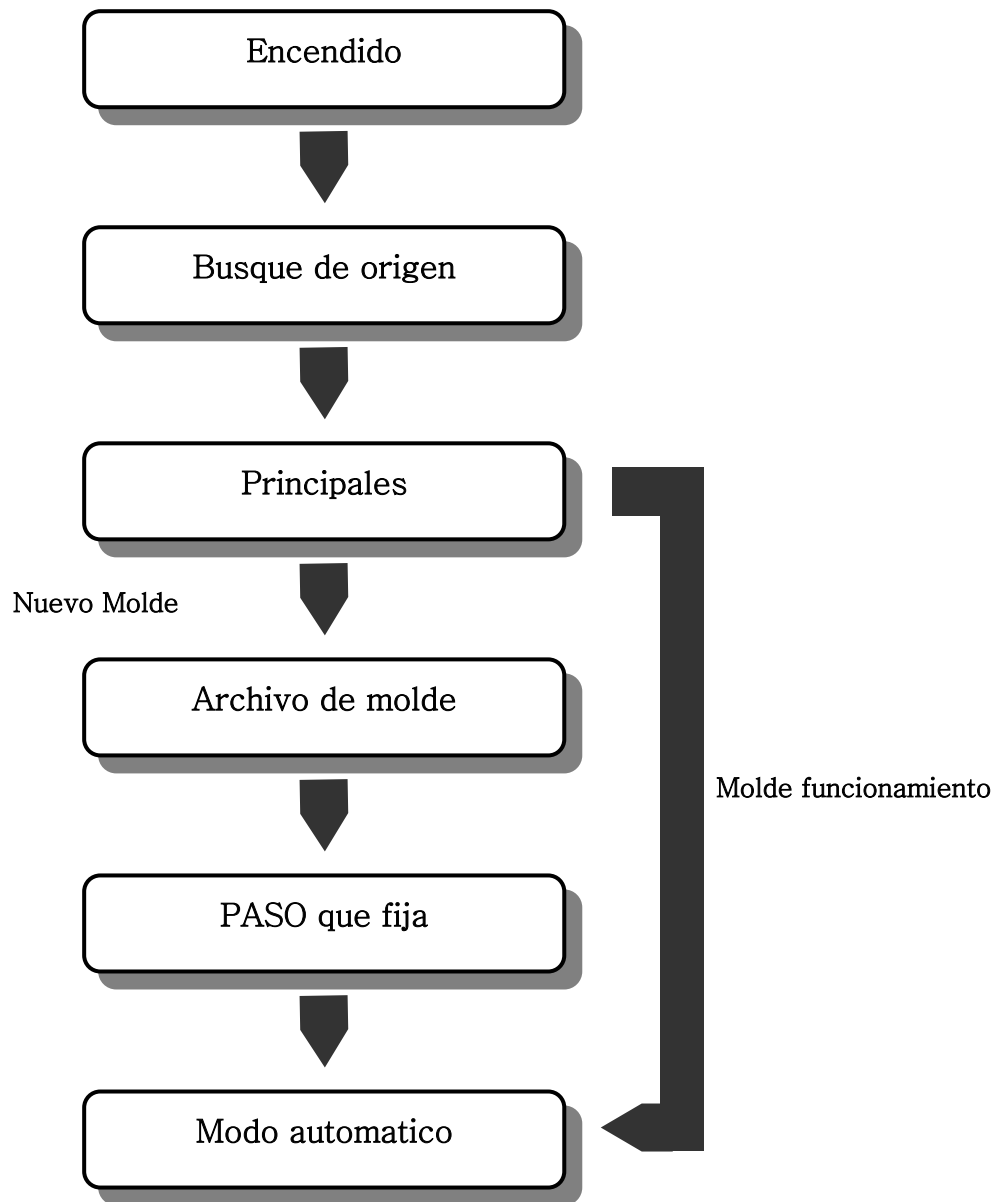
2. Antes de la operacion

- Comprobar todos los cables electricos : Inspeccione todos los cables electricos de cortes, quemaduras y reemplace segun sea necesario.
- Comprobacion del filtro de escape.
- Terminal de inspeccion electrica : Revise todos los terminals electricos para tension, ajuste segun sea necesario.
- Inspeccione cada cilindro eje, hacer la operacion segura y el cojin esta funcionando correctamente.
- Inspeccione el cuerpo de ningun dano durante el molde creado o otra operacion.

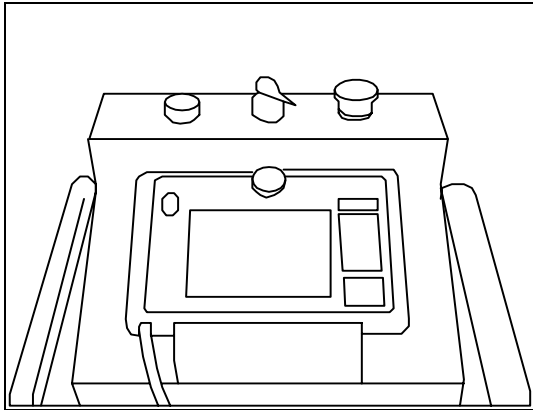
3.Puesta en Inicio/Paro

3.1 Puesta en Inicio / Paro

Siga el PASO para el funcionamiento automatico

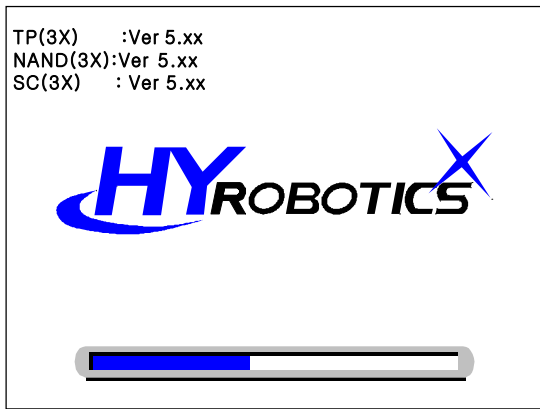


3.2 Puesta Inicio



● PASO 1

Power On para usar.




● PASO 2

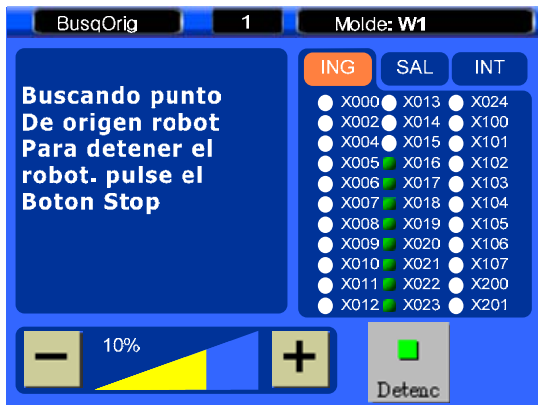
Se mostrara la version del sistema, y pasar a la Pantalla de origen.



● PASO 3


Presiona  para el punto de origen del Movimiento del reobot.

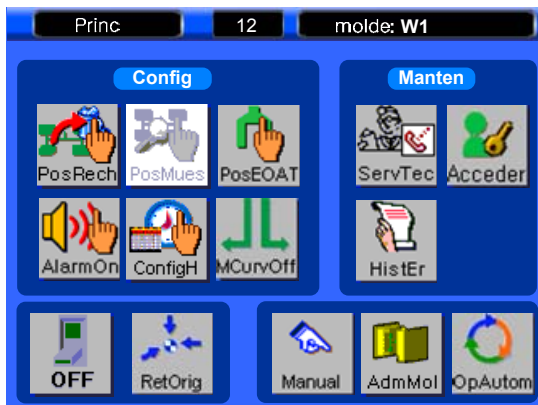
⚠ DANGER Antes de pasar al origen, asegurese de que el brazo del robot esta en un logar seguro. Si el brazo del robot no es lugar seguro, se mueva de forma manual a un lugar seguro con el boton manual.



● PASO 4

En caso de búsqueda de origen se haya completado, Vaya a la pantalla principal.

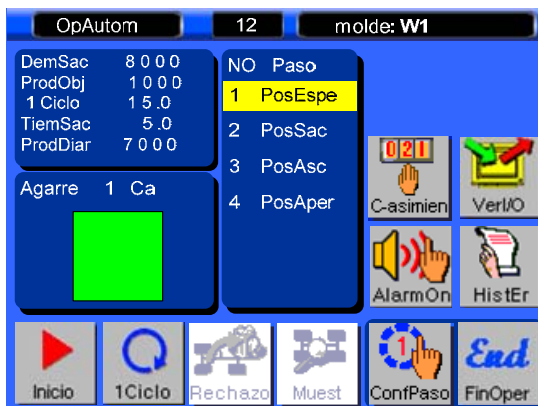
(Prensas  para robot parada)




● PASO 5

(En caso de que haya operado antes de molde)

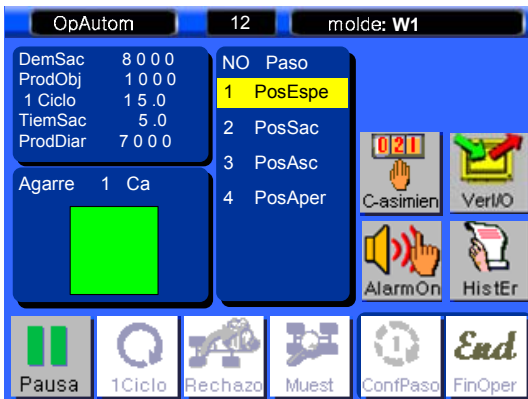
Prensas  para pantalla modo automatico,




● PASO 6

Prensas  para iniciar la operacion automatica.

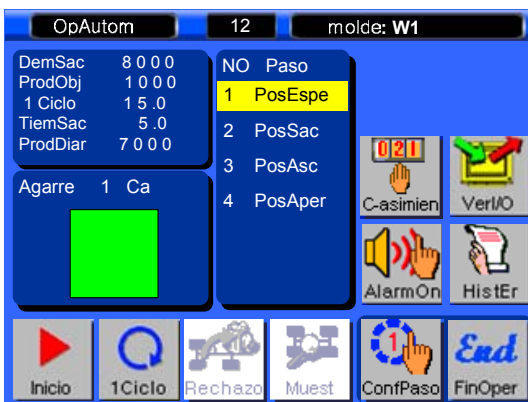
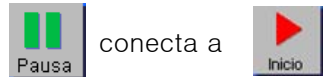
3.3 Detener la operacion




● PASO 1

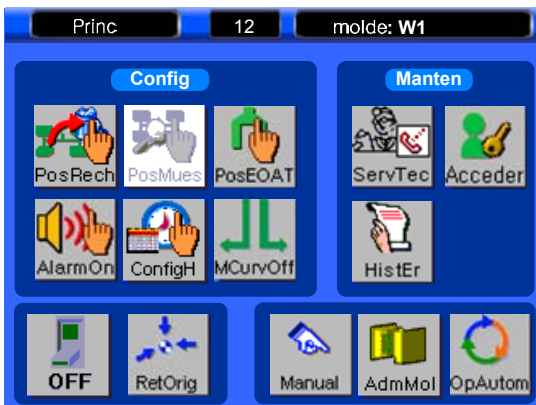
Con el fin de detener la operacion automatic antes de completar la cantidad de objetos, prensa  .

Cuando el paso en el progreso se ha completado, el robot detener temporalmente




● PASO 2

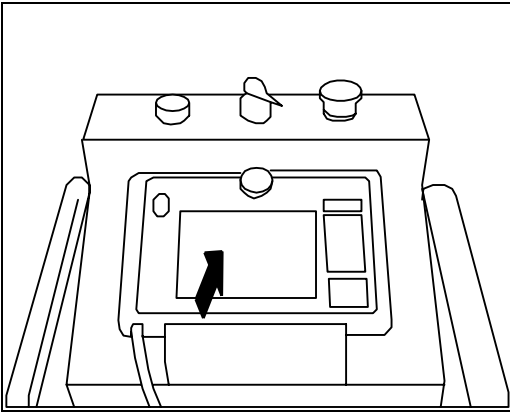
Prensa  para pantalla principal.



● PASO 3

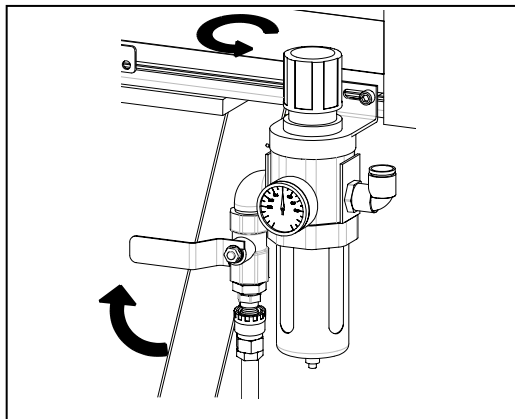
Orden para apagar unidad servo, prensa  .

 **ADVERTENCIA** Desactivar controlador de mano, apague la maquina de moldeo



● **PASO 4**

Apague la maquina.

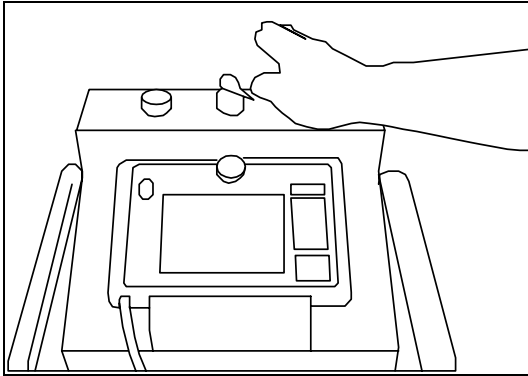


● **PASO 5**

Disconecta la presion del aire

3.4 Parada de emergencia (EMO Parada)

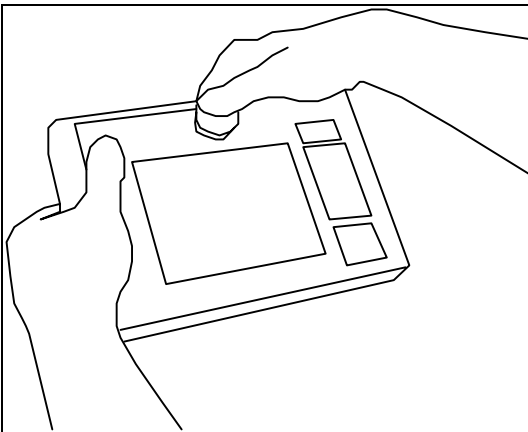
Prensa EMO boton cuando algun peligroso situacion. (Proteger a las personas, el robot, el moldes, y otros)



[Intercepcion de emergencia boton de encendido]

● **PASO 1**

En caso de emergencia boton de encendido de interceptacion se pulsa, el poder del robot esta desactivado para detener.



[Sistema de boton de parade de emergencia]

En caso de emegencia sistema de boton de parade se presiona, la alimentacion del sistema se apaga para parar.

Al mismo tiempo, la ventana de mensaje de error aparece en el mando a distancia.

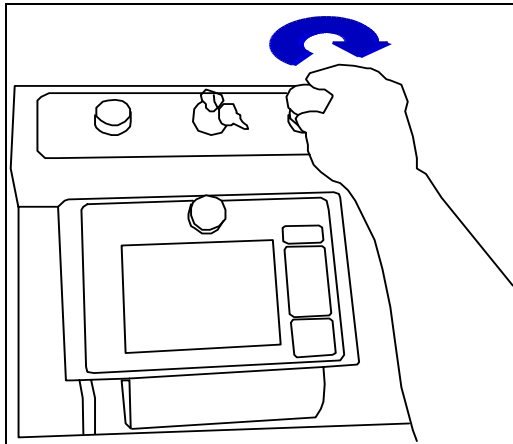
3.5 La restauracion de parada de emergencia



ADVERTENCIA

Eliminar el medio ambiente de emergencia antes de restaurar el boton robot EMO.

[Intercepcion de emergencia boton de encendido]



● PASO 1

Apague la maquina

● PASO 2


Cancelarla girando el boton de alimentacion de emergencia de intercepcion en sentido horario.

● PASO 3

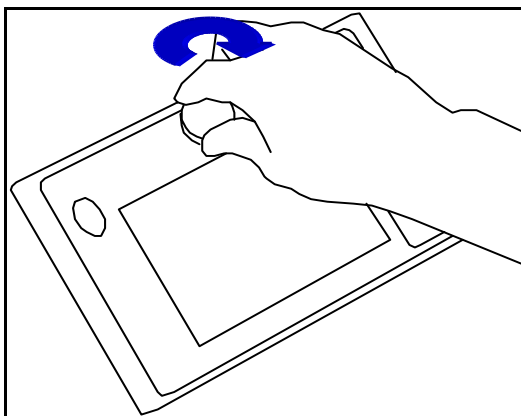
Enciendo despues de la parada 10~15 segundos.



● PASO 4

Despues de mudarse a un lugar seguro robot usando el boton manual. Volver al punto de origen pulsando .

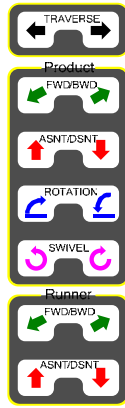
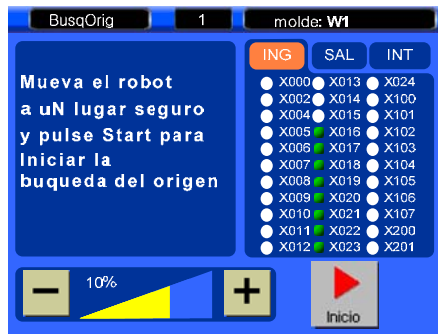
[Sistema de parade de emergencia boton]




● PASO 1

Eliminar la situacion de parade de emergencia. Boton de giro del robot EMO a reloj.

3. Puesta en Inicio/Paro

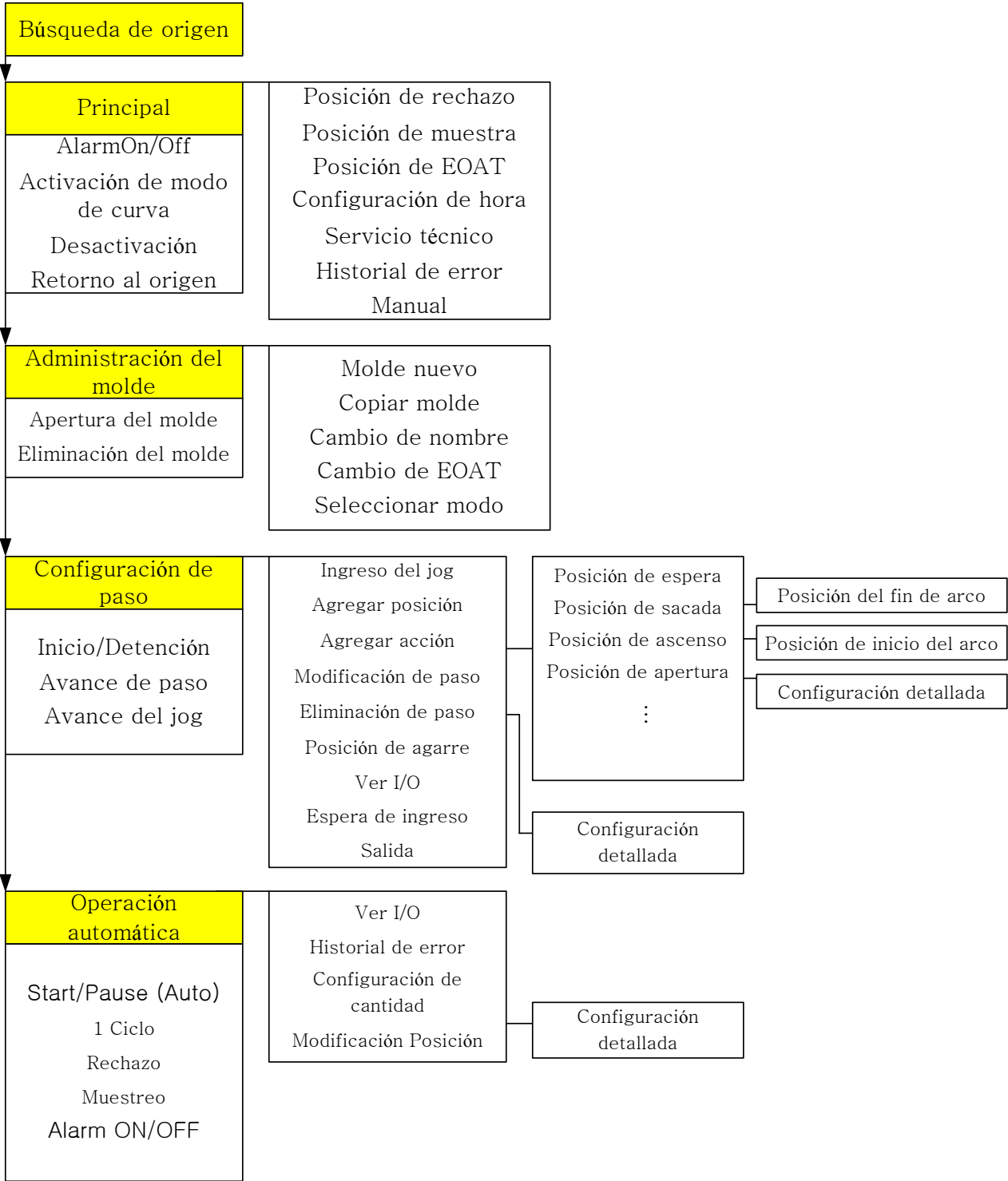


● PASO 2

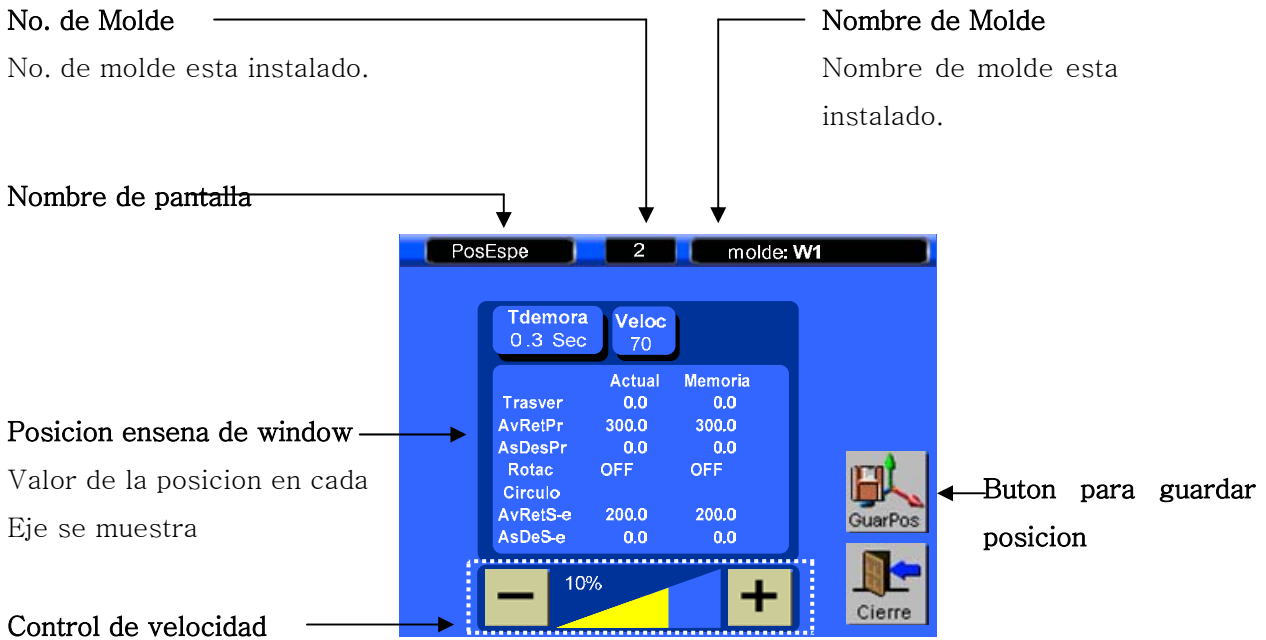
Despues de mudarse a un lugar seguro robot usando el boton manual, volver al punto de origen pulsando  .

4.OPERACION

4.1 Pantalla de la estructura





4.2 Descripción de la pantalla del mando a distancia.



Control de Velocidad

La velocidad del regulador de velocidad se compone de valor de la velocidad y el valor de la distancia, que se utilizan para todos los ejes..



Prensa  reducir la velocidad del manual de operacion, prensa  aumenta la velocidad manual de operacion.

Valor de la velocidad es el porcentaje de la velocidad nominal, que se compone de 1%, 2%, 3%, 5%, 10%, 20%, y 30%. Unidad es %.



Valor de la distancia es de 1% del valor de la velocidad, que es una distancia recorrida boton manual cada vez que se pulsa una vez. Este es compone de 10mm, 1mm, 0.1mm, y 0.05mm.

La unidad esta mm.





Teclado Numerico

Esto se utiliza para calcular la entrada.
 salida- Teclado numerico se cierra sin guardar la figura entra.
 DEL- Figura se cancela uno por uno
 CLR- figura es todo cancelado
 ENT- Entra se almacena y teclado numerico se cierra.

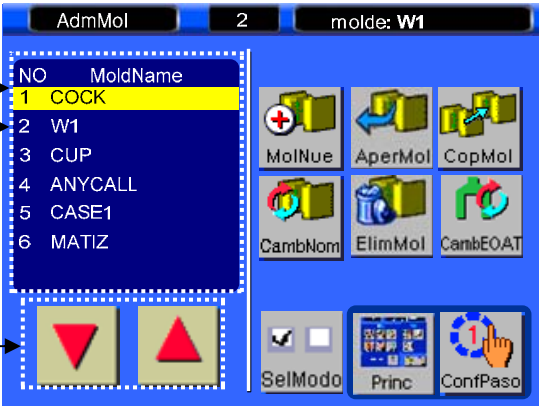
Enfoque

File display window

Esto muestra la lista de archivos que se enseña y registrado..

Boton de seleccion

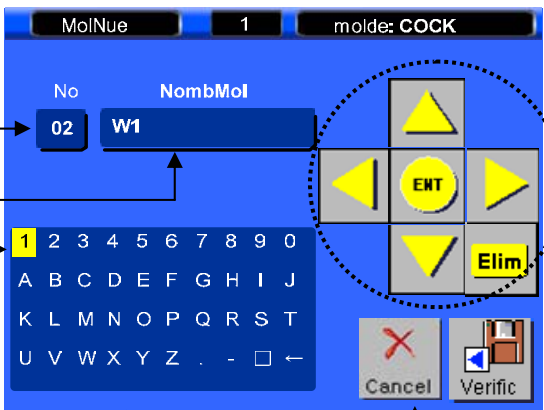
Foco se mueve y seleccionados.



No. de molde

Nombre de Molde

Enfoque



Flecha y teclado ingresar

Checar el boton
 Este ajuste de las tiendas y se traslada a la pantalla anterior

Boton de cancelacion
 Esto es traslada a la pantalla anterior sin guardar los

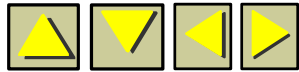
Alfabeto y el teclado numerico

Alfabeto y el teclado numerico : este es compone de la figura, el alfabeto y el alfabeto especial

□ : Carta en blanco

← : Espacio Atras

Tecla de fleche y la tecla entrar



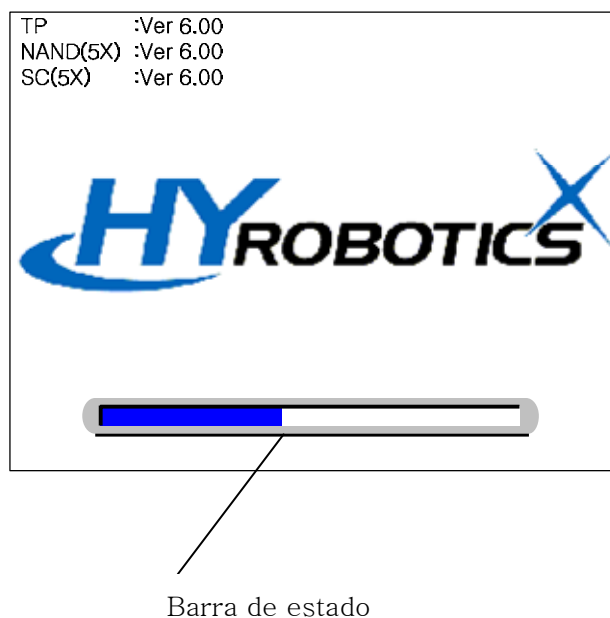
: Alfabeto es seleccionado por mover el foco de teclado alfabetico y figura clave arriba, abajo, izquierda y derecha.



: Alfabeto seleccionado se entra.

4.3 Pantalla Inicial

Alimentacion en el logo de muestra y el nombre del robot/tipo, la iniciacion del robot y punto de origen se mueven.



4.4 Buscar el Origen

(1) Descripcion


Busqueda punto de origen que es el punto de referencia de cada eje del robot

NOTICE

Antes de buscar el punto de origen. Asegurese de que el brazo del robot esta en un lugar seguro. Si el brazo del robot no es si lugar seguro, el brazo robot se mueva de forma manual a un lugar seguro con el boton manual.



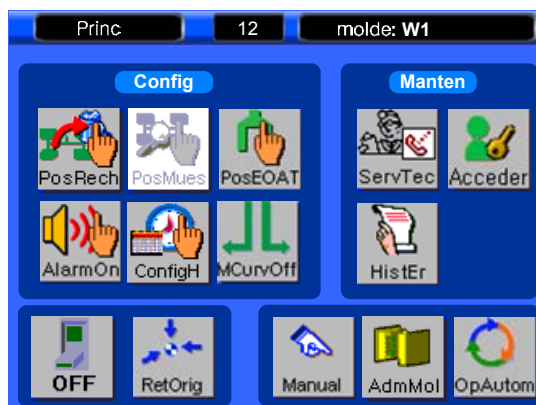
(2) Funcionamientos de los botones

NO	Boton	Descripcion
1	Boton de manual	Operar cada eje de forma manual
2		Cada robot eje punto de recalada de la busqueda y dejar.








4.5 Principales

(1) Descripcion

Este gestion para el sistema de robot completo,



(2) Funcionamiento de boton

NO	Button	Descripcion
1		Marco rechazar pantalla de posicion que establece el product defectuoso rechazo.
2		Maestro pantalla de posicion que establece la posicion del maestro(Excepto el tipo de Nexia-SY)
3		Marco EOAT pantalla de posicion que establece EOAT posicion.
4		Funciona para alarma de error.
5		Marco EOAT pantalla de posicion que establece EOAT posicion
6		Permite seleccionar si se mueve de forma simultanea en varios ejes al pasar de una posicion de espera para tomar la posicion de salida o de comida para llevar la posicion de ascenso de posicion(except TIPO HYBRID-Y)
7		Se desplaza al contacto de la pantalla, que puede comprobar T/S de informacion
8		Para checar historia de error
9		Se apaga el sistema
10		Mueve cada ejes su origen posicion
11		Para control todos ejes con manual(no automatic).
12		Archivo de molde
12		El modo automatic en caso de que haya pasado el archive de la operacion





4.5.1 Rechazar la posicion

(1) Descripcion

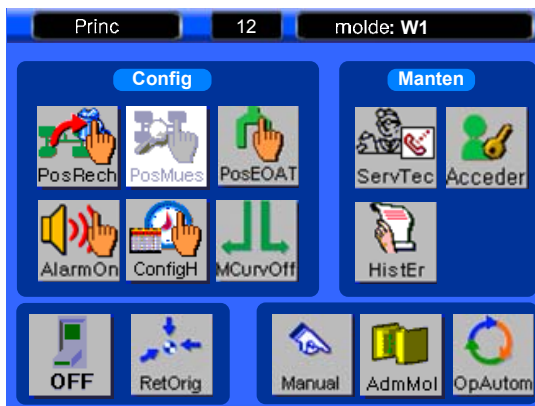
Esto establece la posicion que para llevar el producto defectuoso senal necesaria de la IMM o el sistema de inspeccion a las partes rechazadas la posicion.




(2) Funcionamiento de boton

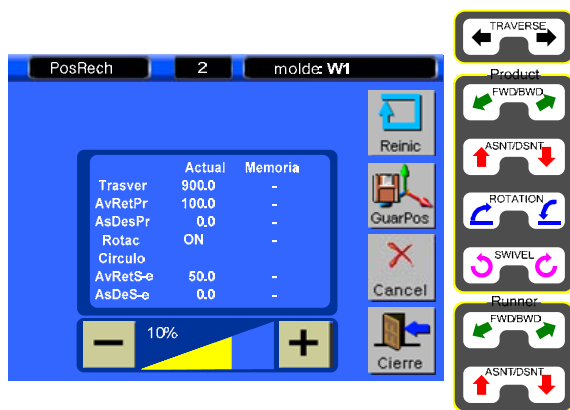
NO	Boton	Descripcion
1	Boton de manual	Operar cada eje de forma manual
2		Establecer nunguna.
3		Guardar su posicion
4		Cancelar
5		cerrar

(3) Ejemplo



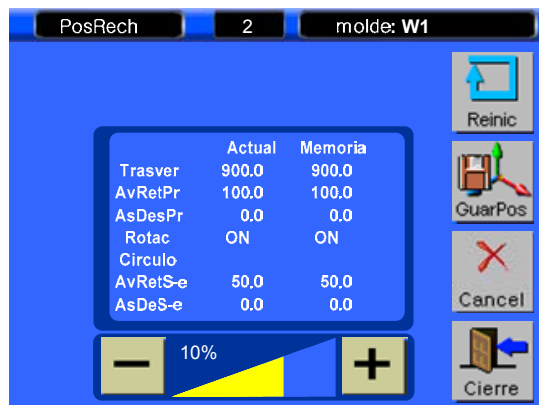
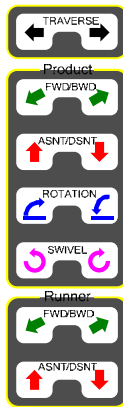
● PASO 1

Prensa  pasar a la pantalla la posicion de rechazar.




● PASO 2

Robot se mueva a la posicion de ajuste manual pulsando el boton.



● PASO 3

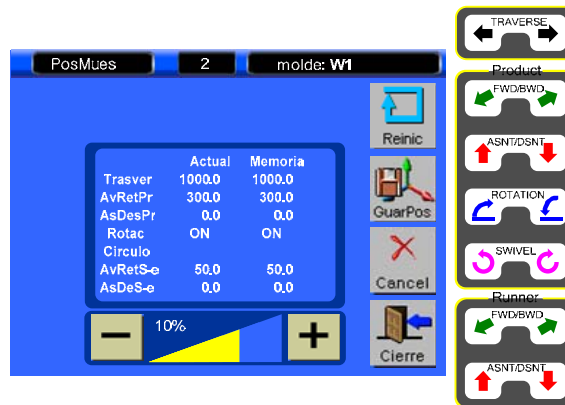
Prensa  guardar su posicion.

Prensa  ir a la pantalla principal.





4.5.2 La posicion del muestreo

(1) Descripcion

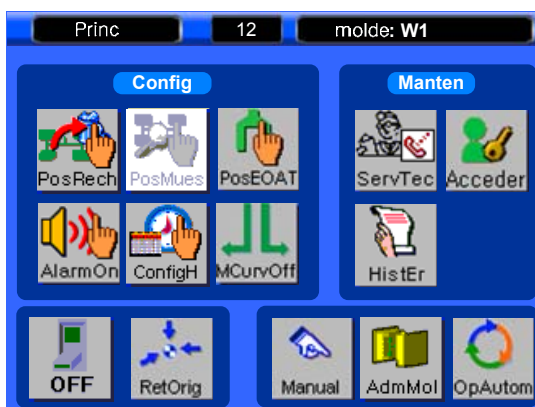
Esto establece la posicion que muestra del producto(Excepto tipo NEXIA-SY)



(2) Funcionamiento de boton

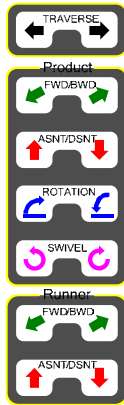
NO	Boton	Descripcion
1	Boton de manual	Mover el brazo robot de forma manual
2		Restablecimiento de nungun ajuste
3		Guardar su posicion
4		Cancelar
5		Ir a la pantalla principal

(3) Ejemplo



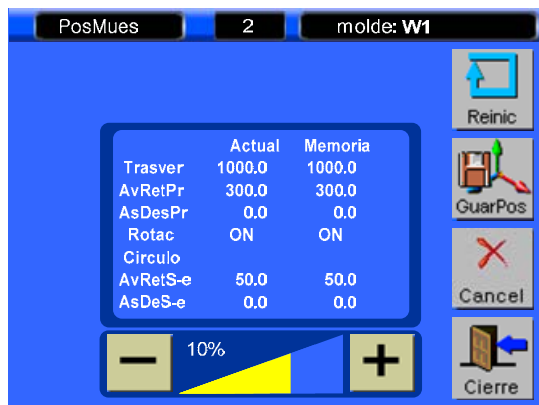
● PASO 1

Prensa  ir a pantalla de ejemplo posicion.





● PASO 2

Conjunto de productos de muestreo posicion con el boton manual de operacion.



● PASO 3

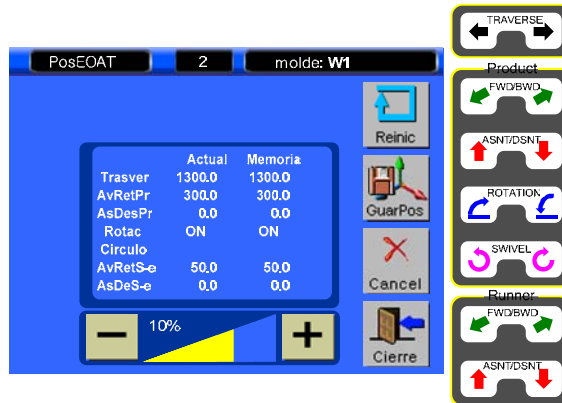
Prensa  guardar su posicion.

Prensa  ir a pantalla principal..





4.5.3 EOAT Posicion

(1) Descripcion

Conjunto de productos de muestreo posicion con el boton manual de operacion.



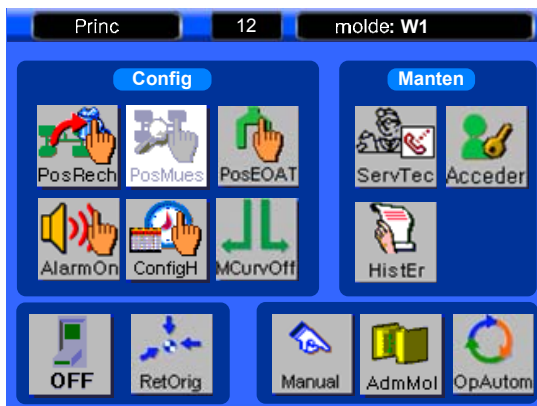
(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1	Boton de manual	Mover el brazo de robot con manual
2		Restablecimiento de ningun ajuste
3		Guardar su posicion
4		Cancelar
5		Ir a la pantalla principal.


NOTICE

Necesidad de establecer fuera del area de la prevencion del robot descenso

(3) Ejemplo

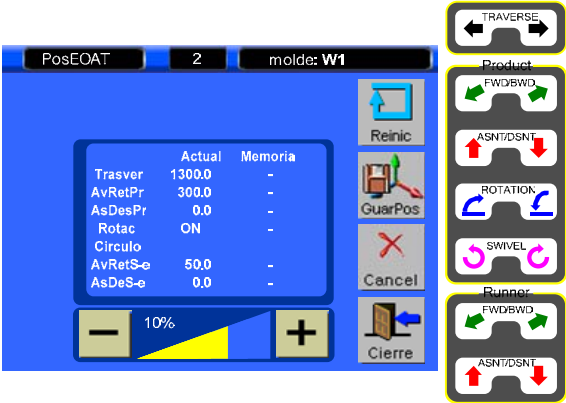


● PASO 1


Prensa  , se mueven a la creacion para el cambio EOAT.


● PASO 2

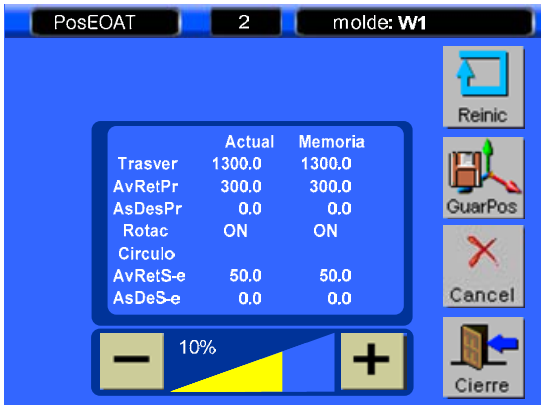
Establecer EOAT cambiar de posicion con el boton manual de operacion.



● PASO 3

Prensa  guardar su posicion.

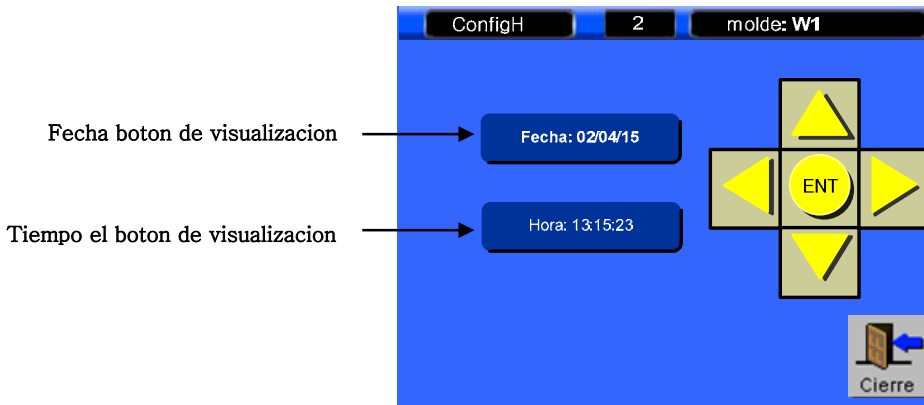
Prensa  ir a pantalla principal.



4.5.4 Sistema de tiempo

(1) Descripcion

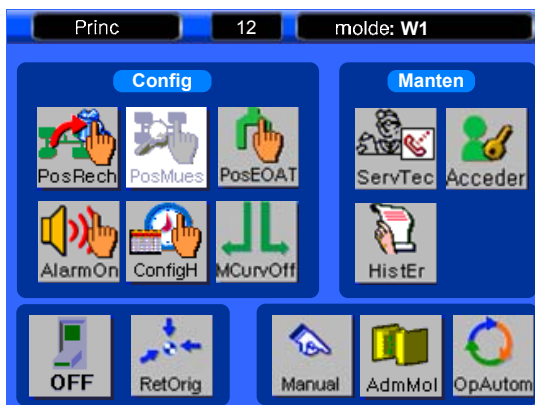
Esta configuracion horaria del sistema de robot.




(2) Funcionamiento de boton

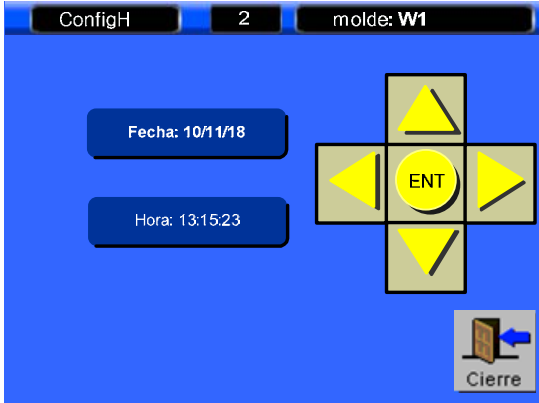
NO	Boton	Descripcion
1		Ajustes de la fecha
2		Ajustes de tiempo
3		El cursor se movera el cursor a ano, mes, fecha y hora.
4		Este cursor fijara fecha, hora
5		Numero de entrada, guardar.
6		Mover la pantalla principal.

(3) Fecha/ hora configuracion



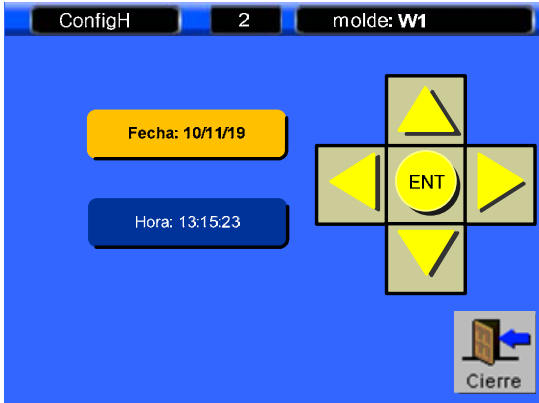
● PASO 1

Prensa , a la pantalla de ajuste.





● PASO 2

Prensa  .

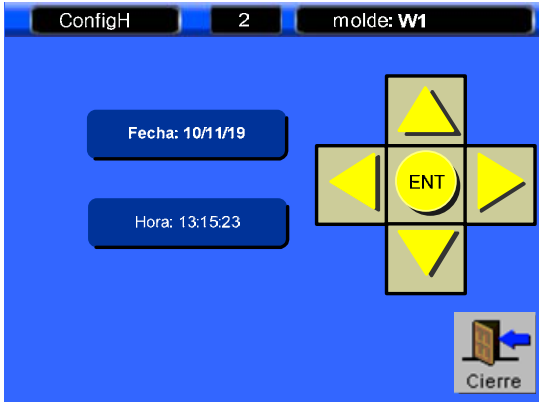


● PASO 3


  Mover el cursor.

  conjunto de datos.

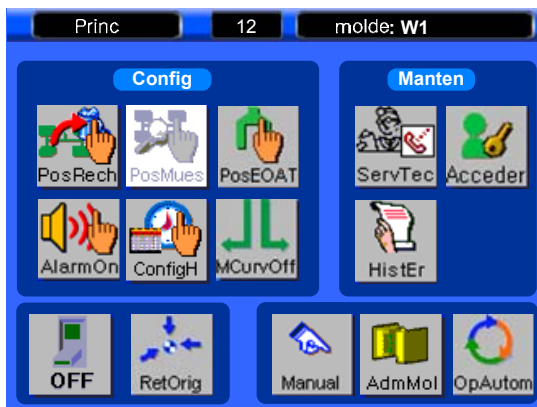
 guardar los datos en el sistema.




● PASO 4

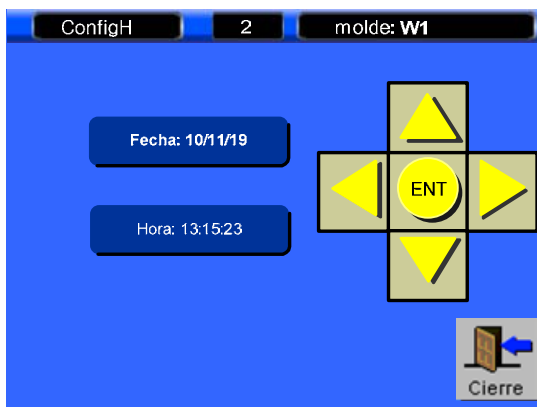
Prensa  ir a pantalla principal.

(3) Ajuste del temporizador



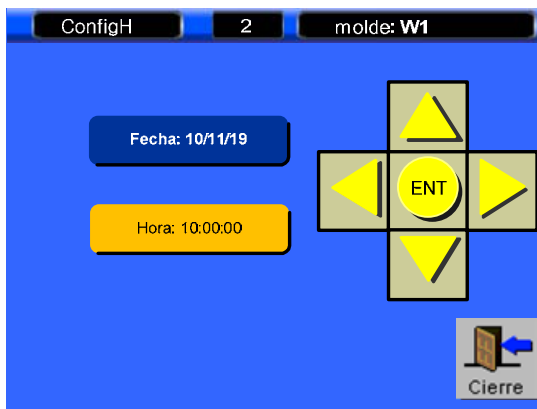
● PASO 1

Prensa , pasar a la pantalla de ajuste del temporizador.








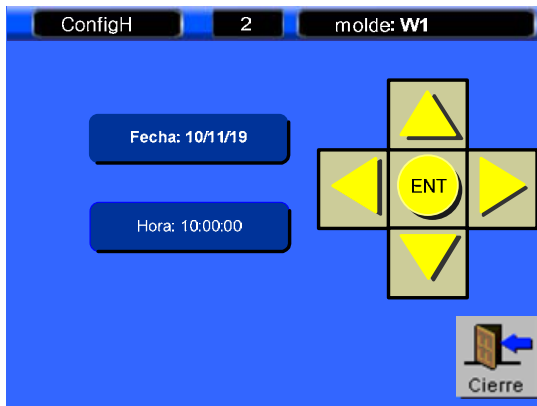
● PASO 2

Prensa  Hora: 13:15:23




● PASO 3

  mover el cursor
  conjunto de datos.
 guardar



● PASO 4

Prensa  ir a pantalla principal.

AVISO

Cuando la ventana de tiempo se active con ventana de fecha se active, ventana de la fecha se desactiva y su contenido se almacena. Fecha cuando la ventana se active con ventana de tiempo activada, ventana de tiempo se desactiva y su contenido se almacena.


4.5.4 Servicio Tecnico

(1) Descripcion

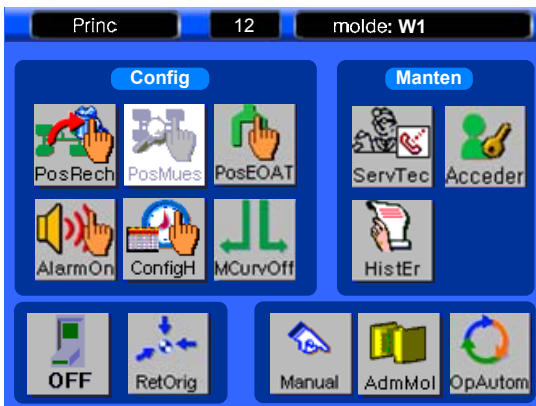
Esto describe nombre de la empresa, direccion, numero de telefono, numero de fax, pagina web, el correo y el numero de productos que son necesarios para recibir S/T.




(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1		Ir a pantalla principal.


(3) See contact



● PASO 1

Prensa , mover para contactar con pantalla.

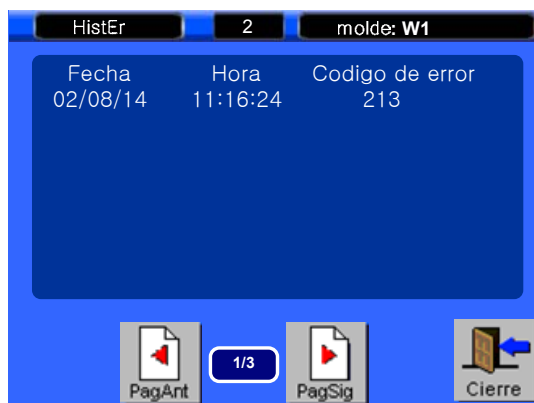
● PASO 2

Esta pantalla le mostrara la version de cada control(TP, SC, NAND), vamos departamento de servicio a conocer esta version, prensa  para cerrar.




4.5.5 Historial de error

(1) Descripcion

Error pantalla a la historia de esta pantalla.



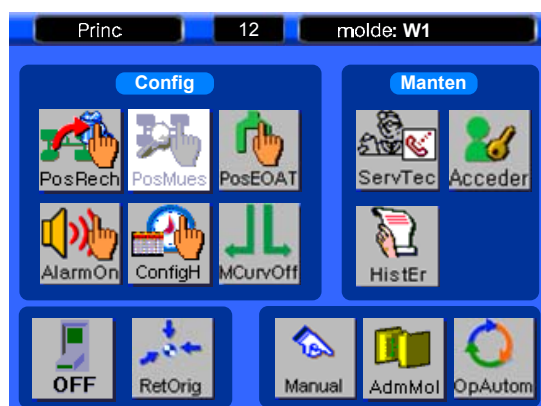
(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1		Pantalla la historia de error en la pagina siguiente.
2		Mostrar la historia en la pagina anterior.
3		Ir a la pantalla principal


AVISO

Historial de errors se almacena hasta 100 juegos. Cuando el numero de errores superior a 100 juegos, la mas Antigua de error se eliminara y Nuevo error se agrega.

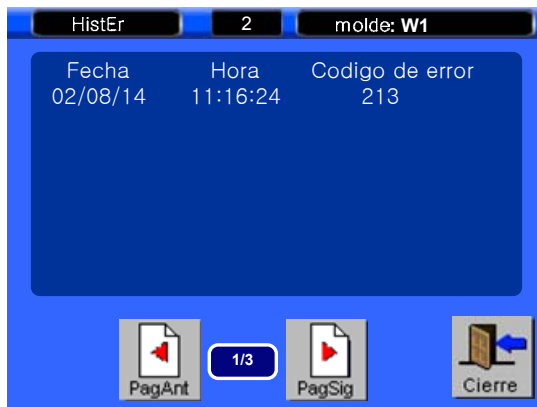
(3) Ejemplo




● PASO 1

Presiona , ir a historia de Error

4. Operation



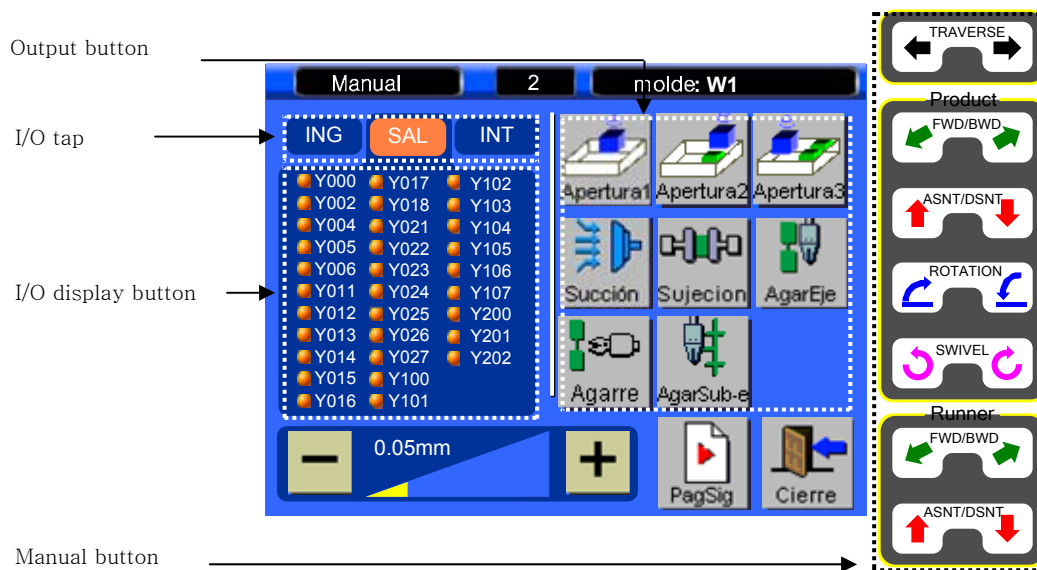
● PASO 2

Prensa , ir a la pantalla principal.





4.5.6 Manual Operation

(1) Descripción
















Este control de E/S opera cada eje y de salida manualmente.



(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1		Visualización de la señal de entrada.
2		Visualización de la señal de salida
3		Visualización de la señal de bloqueo
4		Enciende EN/APG version 1 valvula.
5		Enciende EN/APG version 2 valvula.
6		Enciende EN/APG version 3 valvula.
7		Enciende EN/APG suction valve.[Suction On/Suction Off]
8		Enciende EN/APG chuck valve.[Chuck On/Chuck Off]
9		Enciende EN/APG product grip valve.[Product Grip On/Product Grip Off]
10		Enciende EN/APG runner grip valve.[Runner Grip On/Runner Grip Off]

4. Operation

NO	Boton	Descripcion
11		Enciende EN/APG Spare 1 Output.
12		Enciende EN/APG Spare 2 Output.
13		Enciende EN/APG Spare 3 Output.
14		Enciende EN/APG Spare 4 Output.
15		Enciende EN/APG User Output 1.
16		Enciende EN/APG User Output 2.
17		Enciende EN/APG User Output 3.
18		Enciende EN/APG User Output 4.
19		Enciende EN/APG User Output 5. (Except Nexia-DY & Hybrid-Y)
20		Enciende EN/APG User Output 6. (Except Nexia-DY & Hybrid-Y)
21		Enciende EN/APG User Output 7. (Except Nexia-DY & Hybrid-Y)
22		Enciende EN/APG User Output 8. (Except Nexia-DY & Hybrid-Y)
23		Proximo pagina
24		Enseno proximo pagina
25		Ir a pantalla principal

(3) Checa Input and output senal

ING	SAL	INT
X000	X013	X024
X002	X014	X100
X004	X015	X101
X005	X016	X102
X006	X017	X103
X007	X018	X104
X008	X019	X105
X009	X020	X106
X010	X021	X107
X011	X022	X200
X012	X023	X201

ING	SAL	INT
Y000	Y017	Y102
Y002	Y018	Y103
Y004	Y021	Y104
Y005	Y022	Y105
Y006	Y023	Y106
Y011	Y024	Y107
Y012	Y025	Y200
Y013	Y026	Y201
Y014	Y027	Y202
Y015	Y100	
Y016	Y101	

ING	SAL	INT
X300	Y300	
X301	Y301	
X302	Y302	
X303	Y303	
X304	Y304	
X305	Y305	
X306	Y203	

Entrada en la pantalla
 Salida en pantalla
 Fuera de pantalla

Prensas **ING** muestra la senal de entrada en la I/O boton de visualizacion. Pulse boton I/O en la pantalla par aver la descripcion de la senal de entrada. Senal de entrada ventana de descripcion aparece.

Prensas **SAL** muestra la senal de salida en la I/O boton de visualizacion. Pulse boton I/O en la pantalla par aver la descripcion de la senal de salida. La senal de salida ventana de descripcion aparece.

Prensas **INT** muestra la senal de bloqueo en la I/O boton de visualizacion. Pulse boton I/O en la pantalla par aver la descripcion de dispositivo de seguridad.

Senal de la ventana description

ING		
X000 VerifVacio	X013 AvancSub-e	X024 Obstaculo
X002 VerifSujec	X014 SensRotac	X100 Carga Lista
X004 VerAgSub-e	X015 SensCirc	X101 PuertaSeg.Aux
X005 VerAgEje	X016 RetorTrasv	X102 ProvIngr
X006 SensBalanc	X017 PrevencDesc	X103 ProdFall
X007 RetSeSub-e	X018 OrigEje	X104 IngresoUsu1
X008 IngresoUsu5	X019 OrigAscEje	X105 IngresoUsu2
X009 IngresoUsu6	X020 RetorSub-e	X106 IngresoUsu3
X010 IngresoUsu7	X021 AscSub-e	X107 IngresoUsu4
X011 IngresoUsu8	X022 RetorRotac	X200 DetecFall1
X012 DescSub-e	X023 RetorCirc	X201 DetecFall2

<Entrada de senal descripcion de window>

SAL		
Y000 Succión	Y014 RetRotEOAT	Y100 CompCarga
Y002 Sujeción	Y015 CircEOAT	Y101 CompAgaring
Y004 Agarre	Y016 RetCircEOAT	Y102 AutTotal
Y005 AgarrEje	Y017 RetSegSub-e	Y103 InsertSupply
Y006 AgarrSub-e	Y018 AvSegSub-e	Y104 SalidaUsu1
Y007 SalidaUsu5	Y021 Apertura2	Y105 SalidaUsu2
Y008 SalidaUsu6	Y022 Apertura3	Y106 SalidaUsu3
Y009 SalidaUsu7	Y023 Apertura4	Y107 SalidaUsu4
Y010 SalidaUsu8	Y024 SalReserva1	Y200 LámpFall1
Y011 DescSub-e	Y025 SalReserva2	Y201 LámpFall2
Y012 AvRetSub-e	Y026 SalReserva3	Y202 InspFall
Y013 RotEOAT	Y027 SalReserva4	

<Salida de senal descripcion de window>

INT
X300 InyecAutom
X301 SeñalAperMol
X302 SeñalPuerSeg
X303 SeñalAutTotal
X304 SeñalRetEyec
X305 SeñalAvEyec
X306 EmergInyec
Y300 SeñalCintaTrans
Y301 SeñalCompSacada
Y302 IntercAperMolde
Y303 IntercCierMolde
Y304 IntercEjector
Y305 EmergRobot
Y203 PermitirRetrocEjecto

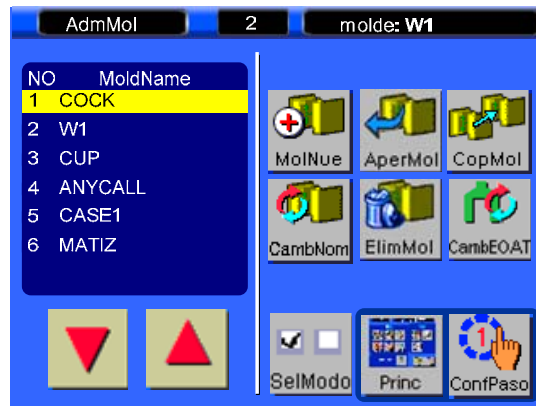
<Bloqueo de senal descripcion de window>

HYBRID-Y & NEXIA-Y & ZEST Series User Manual 49








4.6 Archivo de Molde

(1) Descripcion

Esto crea, abre y copias del molde de archive, los cambios de molde nombre de archive, y la plantilla de los cambios.



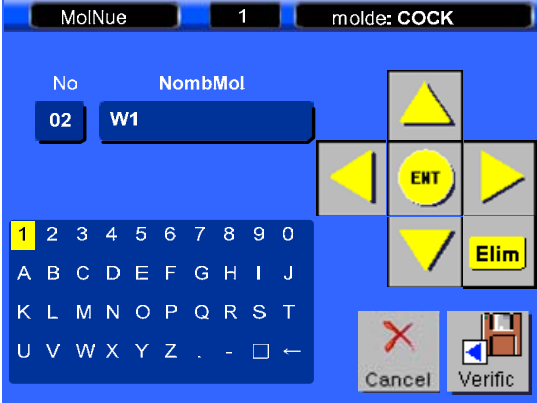
(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1		Archivo de molde enfoque arriba y abajo.
2		Traslada a nueva pantalla de molde que crea el Nuevo molde
3		Abre archive de molde
4		Copia de molde
5		Cambiar nombre de molde
6		Cancelar archive de molde
7		Se mueve a EOAT pantalla cambiar los platilla
8		Ir a pantalla principal
9		Se mueve a paso la pantalla de instalacion
10		Mover a la pantalla de seleccion de moldes





4.6.1 Nuevo Molde

(1) Descripcion


Esto crea archivo de molde que tiene el numero de molde y el nombre del molde.
 Numero de molde de la busqueda con el numero en blanco automaticamente, y el nombre del molde de entrada mediante la seleccion del alfabeto la tecla entrar.



(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1	Arrow button	Mueve el cursor en la placa de texto
2		Guardar el texto con el cursor
3		Suprimase el texto y el numero
4		Crear nombre Nuevo molde y volver a la pantalla de configuracion
5		Cancelar hacer Nuevo molde

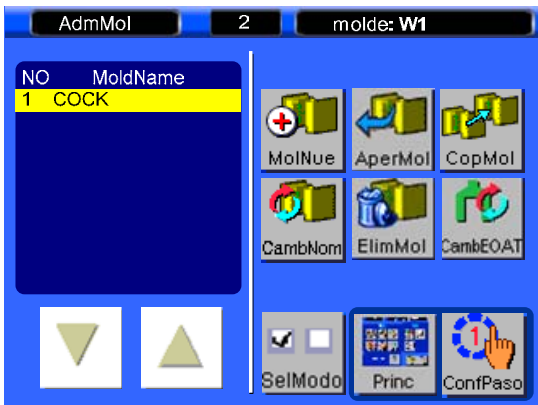
AVISO

Prensa y activar no. de molde ventana de entrada con el fin de establecer numero de molde en forma arbitraria. Además de la figura no se puede entrar en la ventana de entrada del no.de molde, introducir el p.del molde existente muestra un mensaje de “numero de molde ya existe” y presionando  para Window.

AVISO

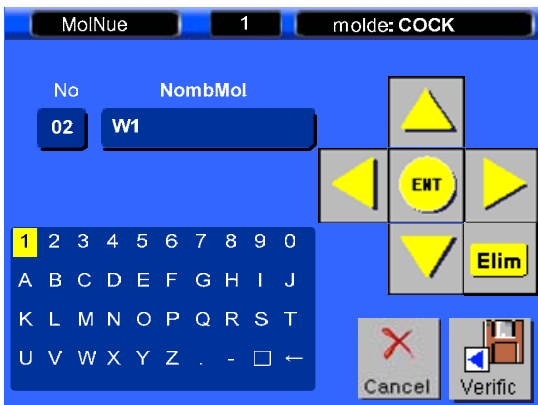
Dos mismo archive de moho puede ser creado en un control de los robot.s

(3) Ejemplo





● PASO 1


Prensa  para Nuevo nombre de molde.



● PASO 2


Prensa  mover el cursor.

Prensa , guardar la prueba

Prensa , ir a la pantalla de origen.



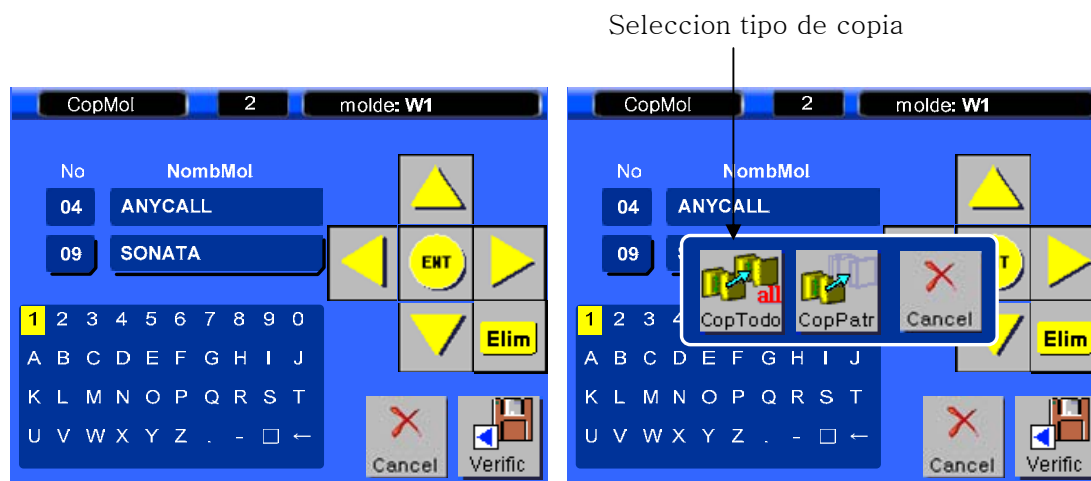
● PASO 3

Prensa , robot se mueva el brazo para origen punto de Nuevo molde. Vuelve a la pantalla principal.







4.6.2 Copia Molde

(1) Descripcion

Esto Copia del molde de archivos y crea nuevos archivos de moldes. Copia incluye la copia del patron que copias lugar y medidas de molde de archivos y la copia completa que contiene el valor ubicacion, tiempo de retard y el valor de la velocidad.

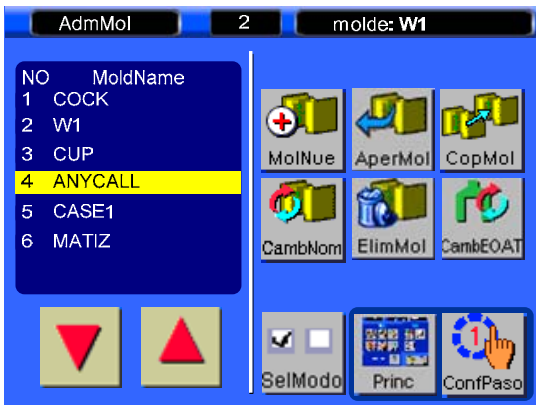


(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1	Arrow button	Mueve el cursor en la placa de texto
2		Guardar el texto con el cursor
3		Suprimase el texto y el numero
4		Crear nombre Nuevo molde y volver a la pantalla de configuracion
5		Cancelar hacer Nuevo molde
6		Copia todos informaciones
7		Copia movimiento de robot

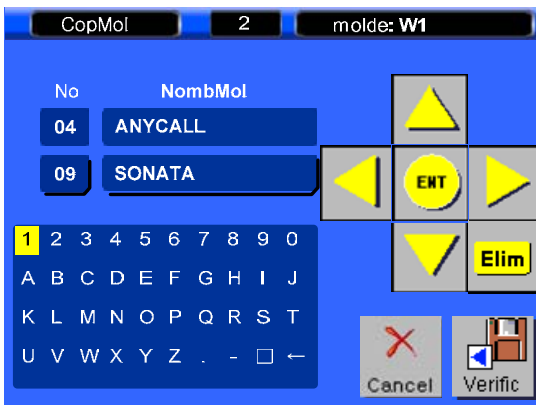
4. Operation

(3) Como copia de molde





● PASO 1

Prensa  , pantalla para copiar

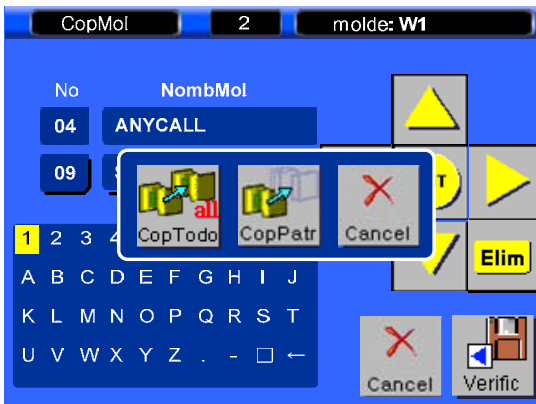


● PASO 2


Prensa  para mover el cursor


Prensa  para guardar mensajes de texto

Prensa  para salir



● PASO 3


Para copia todos informaciones, prensa 

Para guardar posicion, prensa 

prensa  para pantalla principal



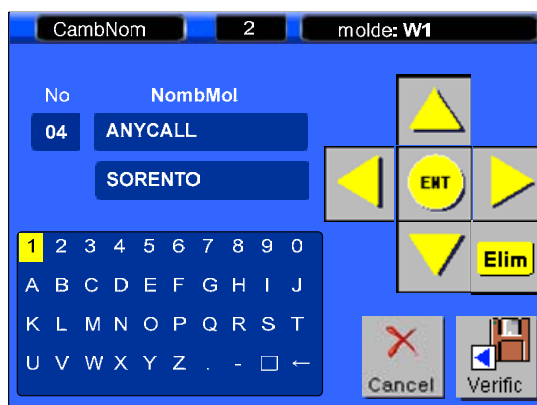
● PASO 4

Prensa  , iniciar servo para funcionar.





4.6.3 Cambiar nombre

(1) Descripcion

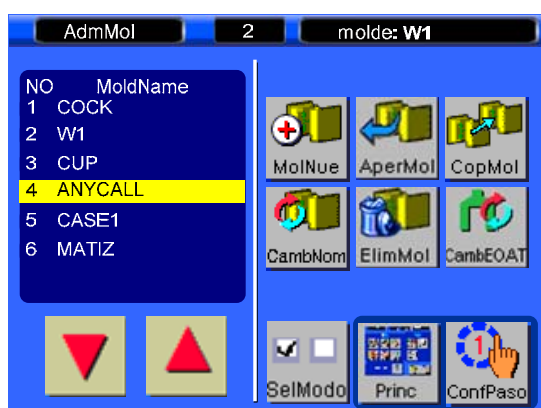
Para cambiar nombre de molde




(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1	Arrow button	Mueve el cursor en la placa de texto
2		Guardar el texto con el cursor
3		Suprimase el texto y el numero
4		Crear nombre Nuevo molde y volver a la pantalla de configuracion
5		Cancelar hacer Nuevo molde

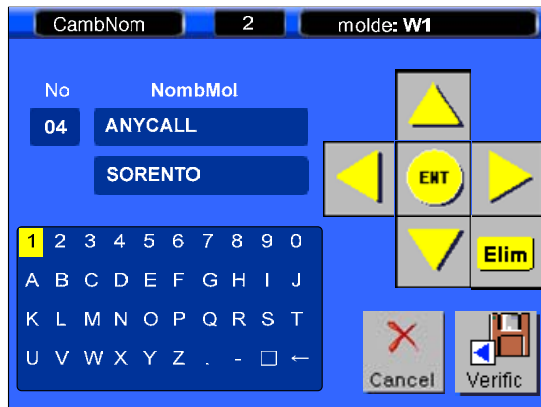
(3) Cambiar nombre de molde







● PASO 1

Presiona  para cambiar la pantalla


4. Operation



● PASO 2

Usa     para seleccionar

Prensa  para guardar

Prensa  ir pantalla principal

4.6.4 EOATCAMBIAR

(1) Descripcion

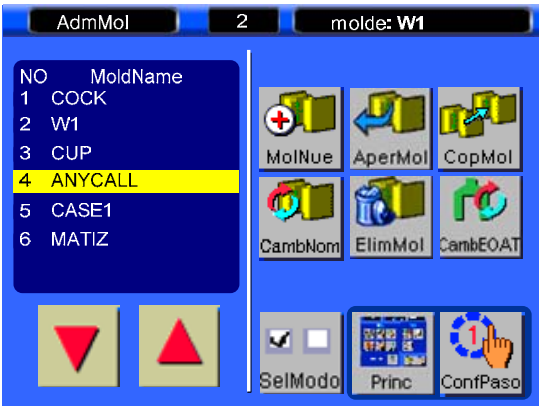
This moves jig to the position convenient for change.



(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1		Se mueve a la posicion conveniente para el cambio
2		Cancelo
3		Movera el brazo del robot a la posicion de cambio EOAT

(3) Ejemplo



● PASO 1

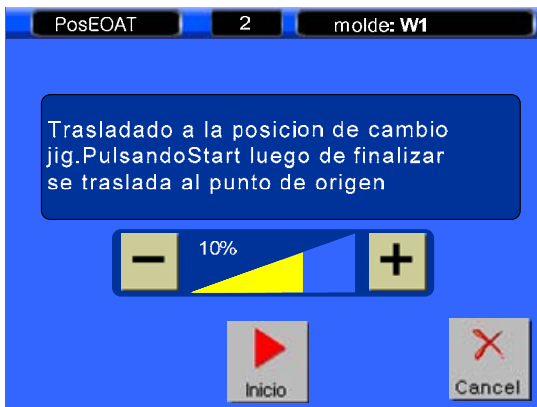
Prensa par air a pantalla de EOAT



● PASO 2

Prensa , movera brazo de robot.

4. Operation



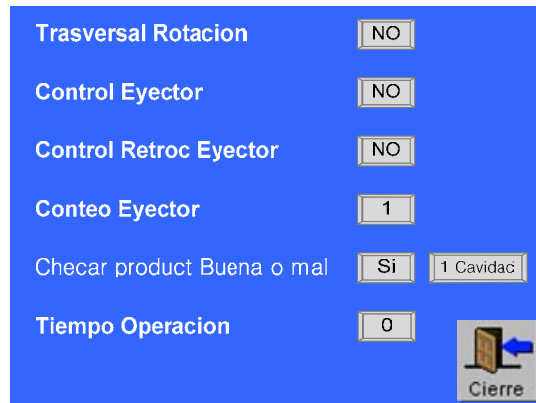
● PASO 3

Prensa , robot cambiara posicion de EOAT

4.6.5 Selecion de Modo

(1) Cada molde tienes que hacer

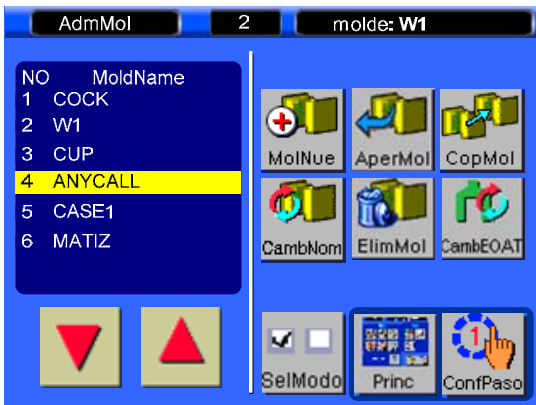
Esto es relaciona con el movimiento del robot y de inyeccion de interfaz.




(2) Mode Function

Display	status	Description
Trasversal Rotacion	Si	Chuck movimiento de rotacion durante la travesia
	NO	No Chuck Rotation motion during Traverse Motion.
Control Ejector	Si	Robot de expulsion de control durante el modo automatico (When robot arm down in the mold, allow IMM eject)
	NO	Robot esta no control eject (No Interlock para eject)
Control Retroc Ejector	Si	Despues de partes mandril o de aspiracin, el brazo robot se movera hacia atras
	NO	Sin tener en cuenta eyector hacia atras complete, el brazo se mueva hacia atras y despues de agarre de las piezas.
Conteo Ejector	Numero	Numero de Ejectador
Checar product Buena o mal (Except for Nexia-SY)	Si	Productos paso de inspeccion se lleva a cabo
	NO	Productos paso de inspeccion no se realiza
Tiempo Operacion	Tiempo de operacion	Maximo un tiempo de ciclo en el modo automatico..si el tiempo de ciclo real supera este tiempo, el robot se alarma
Insert After Take-Out (Except for NEXIA-DY & HYBRID-Y)	Si	Cuando el error para llevar a cabo falla ocurre. Version del product y corredor en rechazar la posicion y moverse a la posicion de ascenso.
	NO	Cuando el error para llevar a cabo falla ocurre ejecutar todo el paso de comida para llevar una posicion a otra subida.

(3) Ejemplo




● PASO 1

Prensa , para pantalla



● PASO 2

Select or Change each mode with pressing rectangular box.

Press , move to mold maintenance screen.

4.7 Instalacion Paso

(1) Descripcion

Instalacion de cada uno de PASO, y llevar a cabo la PASO operacion de acuerdo con la PASO conjunto.

Operacion de la PASO es posible solo cuando hay conjunto de moldes de archivo y el archivo del molde esta abierto.

Cual es PASO?



Esto se refiere a un nombre general de la division de trabajo del robot, como el movimiento de posicion de una posicion B, la senal de entrada de sensor o equipo exterior, la accion del cilindro neumatico de acuerdo a la salida, y la senal de salida a un equipo externo.

NOTICE











4 PASOS de la posicion de espera, para llevar a cabo la posicion, la posición de lanzamiento se dan a cada molde para la seguridad con la máquina de inyección de moldes, y la acción de base para llevar a cabo sólo se activa mediante el establecimiento de estos 4 Pasos. Y usted puede agregar cualquier movimiento posición, además de este Pasos. nuevo molde no incluye información como el tiempo de retardo, la velocidad, valor de posición y el método para llevar a cabo en estos 4 PASOS, por lo que cada información se entra mediante la corrección de la ODEPA.



(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1		Esto crea un nombre de posicion despues de ir a la pantalla de entrada de la posicion nombre para agregar la posicion del usuario, y se mueve a la posicion de la adiccion de la pantalla. (excepto Nexia-DY & Hybrid-Y)
2		Mueve a la accion anadiendo pantalla para agregar la accion del usuario.

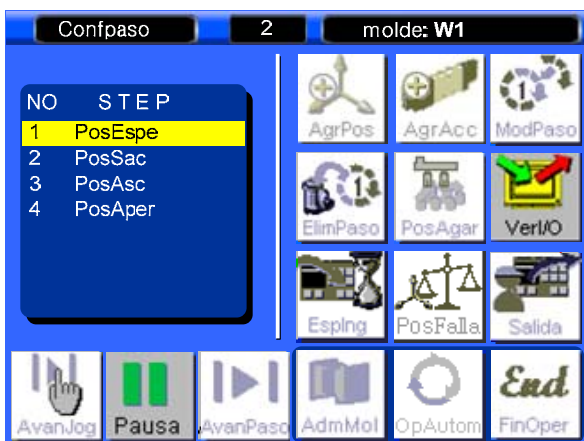
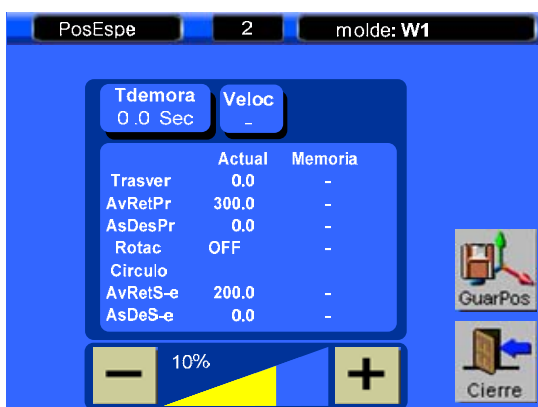
4. Operation

NO	Boton	Descripcion
3		Corrige el contenido de la PASO. Posicion de espera, para llevar a cabo la posicion, la posicion de ascenso y se mueven de lanzamiento de posicion para cada pantalla correspondiente, el usuario mueve una posicion a otra pantalla de la correccion, el usuario mueve la accion a la pantalla de la accion de correccion, se mueve la posicion de agarre a la pantalla la posicion de agarre, de entrada esperando se mueve a la entrada de la pantalla de espera, y se mueve de salida de usuario a la pantalla de usuario de salida. (Posicion de espera, llevar a cabo la posicion, la posicion de ascenso y la posicion de lanzamiento se puede establecer solo por PASO)
4		Mueve a PASO para cerrar la pantall, cancela la PASO. (Posicion de espera, llevar a cabo la posicion, la posicion de ascenso y la posicion de lanzamiento se puede establecer solo por PASO)
5		Se desplaza a la pantalla la posicion de agarre, que establece la posicion de agarre.
6		Mueve a la pagina P/A de pantalla que me cheques P/A.
7		Recibe la senal de entrada, y luego se traslada a la pantalla de entrada de espera que realice PASO siguiente.
8		Mostrar bienes superiors WINDOW sentencia, que la configuracion (como la inspeccion) (Excepto Nexia-SY)
9		Mueve a la pantalla de salida del usuario, que se suma la salida de usuario.
10		Mueve a pantalla de Mold File.
11		Mueve a peracion automatica.
12		Completa el trabajo actual y luego se traslada a la pantalla principal.



(3) Ejemplo

[Instalacion PASO]


Ademas cada PASO y posicion.



● PASO 1




Prensa  muestra un mensaje de “no establecimiento de informacion de la posicion”, Cerrar la ventana de mensajes presionando .

● PASO 2

Prensa  para pasar al ajuste de la PASO actual.

※ Solo PASO modificacion permite cambiar de PASO basicos. En el caso de la adiccion de la PASO(anadir posicion, la accion de anadir, posicion de agarre, en espera de entrada, de salida de usuario) se realice, PASO, se anade a continuacion se centran de la ventana de la PASO.

● PASO3

Despues de completar la correccion de la 4 PASOS, prensa  hace el robot se mueva a la posicion de espera. Prensa cada PASO con . Cuando solo PASO robot a traves de todos los pasos. (para el Nuevo molde o despues del cambio del molde),  se active y se hace posible para a la pantalla de funcionamiento automatico.




4. Operation

[PASO operacion] – Cuando finalice la instalacion PASO.

Todo los PASO se ejecutara con baja velocidad para asegurarse de que el ajuste es correcto, deje de presionar el boton o de parade de emergencia si algo no esta bien durante la operacion.






● PASO 1

Presiona  iniciar PASO operacion, y  es convertido con .




● PASO 2

Presiona  hace robot terminar la PASO en marcha y parade, y  se convierte en .



● PASO3

Presiona  hace robot realize PASO siguiente y luego se detiene.

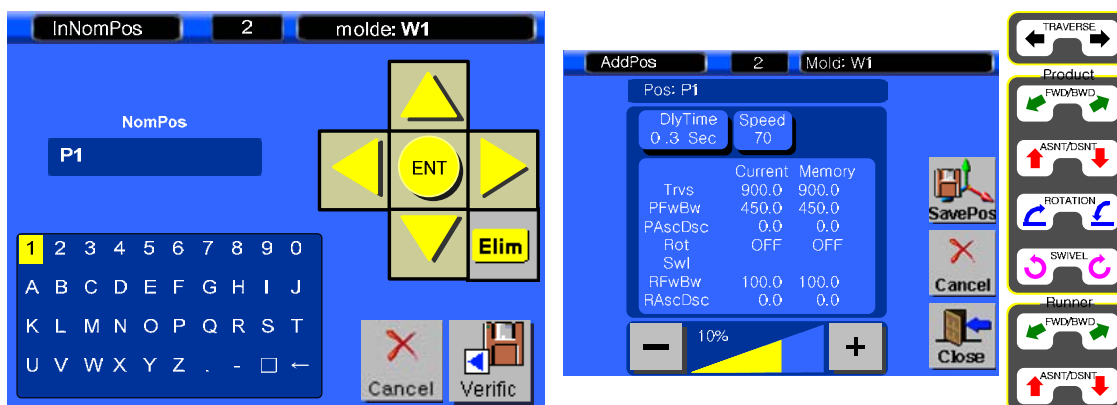
4.7.1 Anadir Posicion en Basico 4 PASOS

(1) Descripcion









Esto se suma la posicion del usuario.

NOTICE

En nombre del caso la posicion no se entra, es imposible mover la pantalla para agregar su posicion.

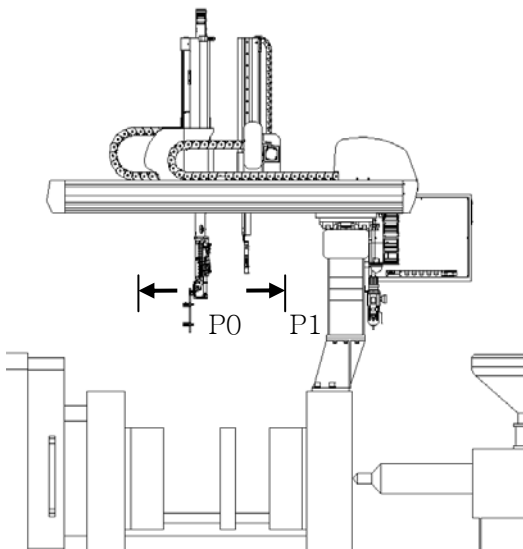


(2) Funcionamiento de boton

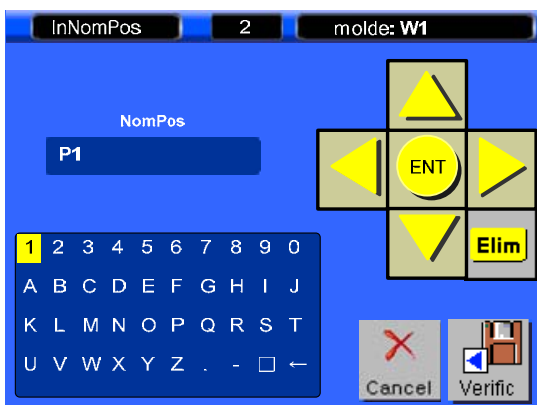
NO	Boton	Descripcion
1	Boton de flecha	Pulse el boton de flecha para mover el cursor al texto deseado.
2		Entrada de texto en el cursor.
3		Suprimase el texto
4		Crear un archivo de nombre y pasar a molde administrador de archivos.
5		Cancelar la creacion.
6		Tiempo de retard antes de pasar a la posicion arbitraria[entrada por teclado numerico].
7		Velocidad para mover la nueva ubicacion.(entrada con teclado)
8	Manual Boton	Operar con el robot en este boton para obtener la posicion
9		Guardar la posicion actual
10		Cerrar y volver a la pantalla de la PASO.

(3) Ejemplo


Al pasar de una posición a otra P0 P1 a 70% de la velocidad despues de 0.3 segundos el tiempo de retard.



Posicion		
Cada Ejes	P0	P1
Traversal	0 mm	900 mm
Prcep Brz Kick/Rgs	300 mm	450 mm
Prcep Brz Arr/Abj	0 mm	0 mm
Rotacion	OFF	OFF
Seg Brz Kick/Rgs	200mm	100mm
Seg Brz Arr/Abj	0mm	0mm




● PASO 1


Prensa  , pasar a Nombre Posicion pantalla de ajuste(Esto permitira que el operador de recordar la posicion de cada PASO).

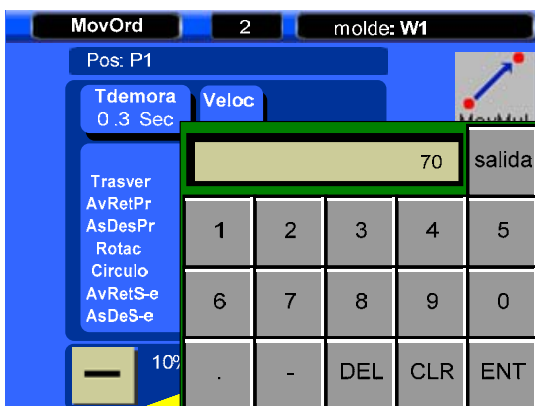
● PASO 2

Uso de flechas para seleccionar el texto. Y pulse ENT para introduccion de texto.

● PASO 3

Prensa  , pasar a la posicion la pantalla de ajuste.

Prensa  , para cancelar volver a la pantalla de ajuste del molde.



● PASO 4

[Marco de tiempo de espera en 0.3 segundos]

Para establecer el tiempo de demora antes de pasar a P1, Prensas **Tdemora** 0.0 Sec muestra el teclado numerico.

Hacer de entrada pulsando el boton **0** **.** **3** en orden regular, tiempo de retard tienda por **ENT**, para cerrar WINDOW.

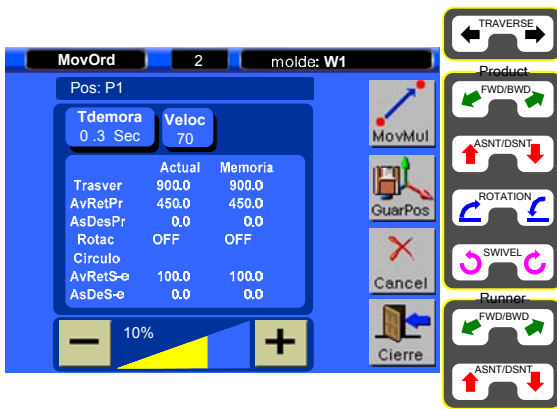
● PASO 5

[Ajuste de la velocidad en un 70%]

Con el fin de configurar la velocidad mientras se mueve a P1, Prensas **Veloc** - muestra el teclado numerico.

Hacer de entrada pulsando el boton **7** **0** en orden regular, la velocidad tienda pulsando **ENT**, para cerrar WINDOW



4. Operation



● PASO 6

[Marco Posicion]

Presiona manual para mover la posición del robot.

Presiona  guardar posición, presiona  para ir a la PASO pantalla de edición.



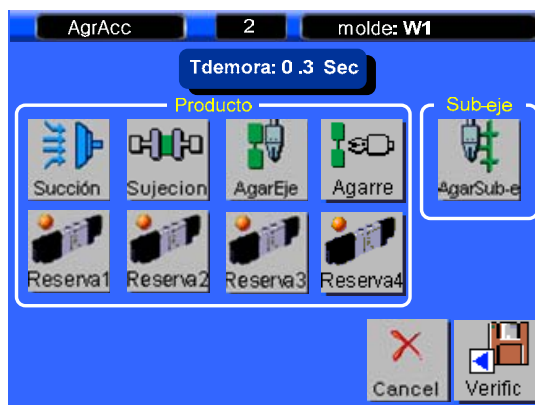
PELIGROSO

No agregue la posición con el movimiento del eje de una posición de muchos, el robot puede moverse a la posición sin su intención. Mueva manualmente el brazo robot para un eje y guardar.











4.7.2 Anadir movimiento

(1) Descripcion

Esta pantalla permite agregar de aspiracion, de sujecion, la produccion de repuesto o la liberacion de salida que ya esta seleccionado.



(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1		Establecer tiempo de retraso antes de realizar la accion[entrada con teclado numerico].
2		Encender/Apagar la succion[Chuck En/APGD de succion]
3		Encender/Apagar mandril[Chuck En/APGD].
4		Encender de Agarre Eje/Apagar[Prodct en/APGD].
5		Pinza de funcionar
6		Encender/APGD de repuesto 1.
7		Encender/APGD de repuesto 2.
8		Encender/APGD de repuesto 3.
9		Encender/APGD de repuesto 4.
10		Encender/APGD de agarre sub eje[Runner pinzas EN/APGD]

AVISO

El mandril el agarre del product, pinza, una de repuesto, 1,2 y repuesto de recambio 4 de la adiccion de la accion indicant el estado del robot. Marco y cancelar presionando cada tecla correspondiente operar robot de acuerdo con ella.


4. Operation

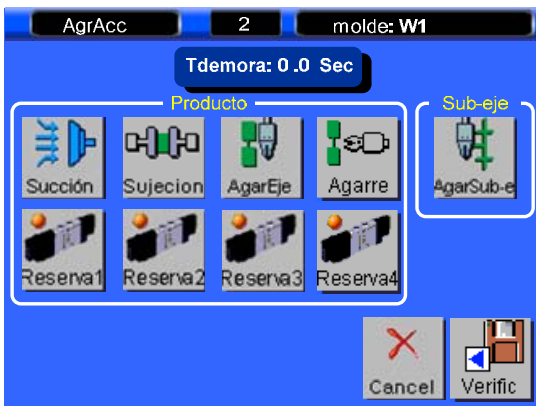
(3) Como establecer

Ejemplo) Cuando la succion de funcionamiento despues de tiempo de regard de 0.3 segundos.



● PASO 1

Prensa  para anadir movimiento





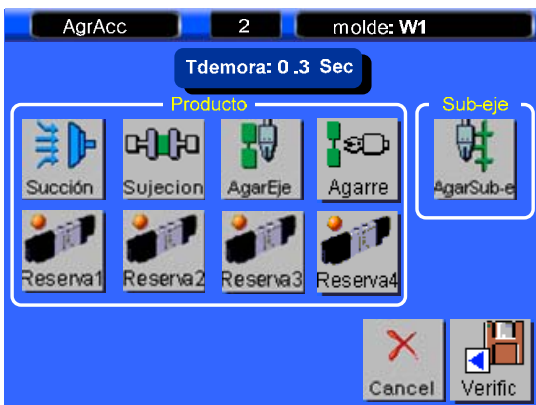
● PASO 2

Prensa  al tiempo de retardo





● PASO 3

Prensa   para establever 0.3 segundos para el tiempo de retardo.



● PASO 4

Prensa  para la aspiracion..

Prensa  para guardar y pasar a la PASO pantalla.

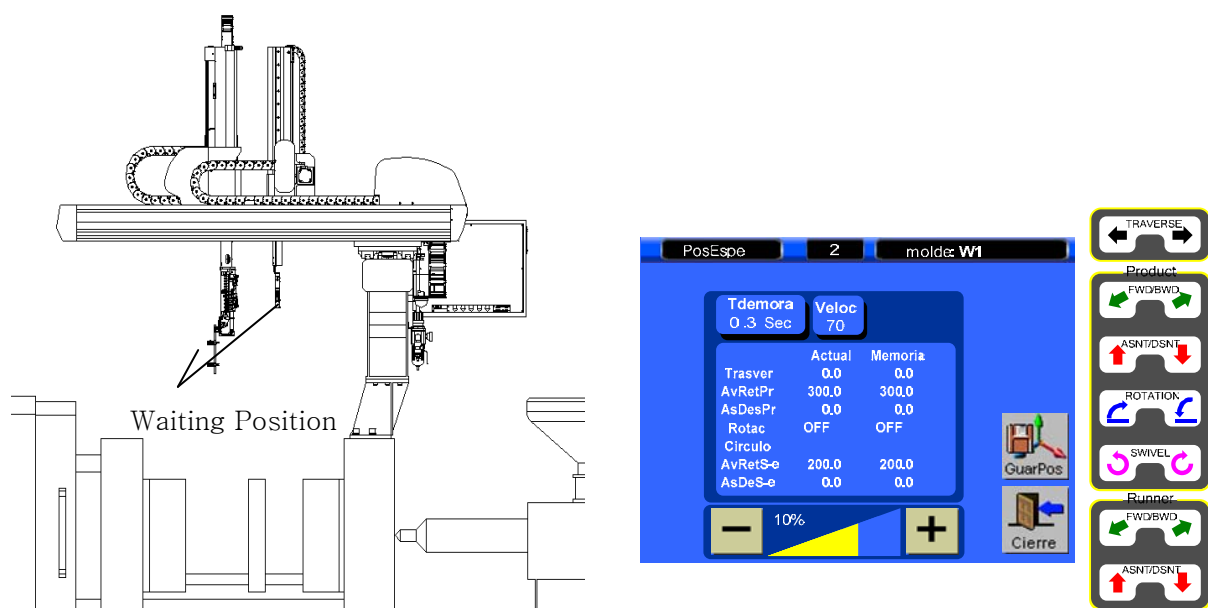
4.7.3 Modificar PASO

Este PASO puede cambiar cada datos PASO modificar la PASO es para cambiar las posiciones de base, tales como posicion de espera, para llevar a cabo la posicion, la posicion de ascenso y la posicion de lanzamiento y cada PASO pertinentes en funcion de PASO para cambiar la posicion y el temporizador.





4.7.3.1 Posicion de esperar

(1) Descripcion

Esta es una posicion de espera para la apertura del molde, donde el molde y la pantalla no tiene injerencia.

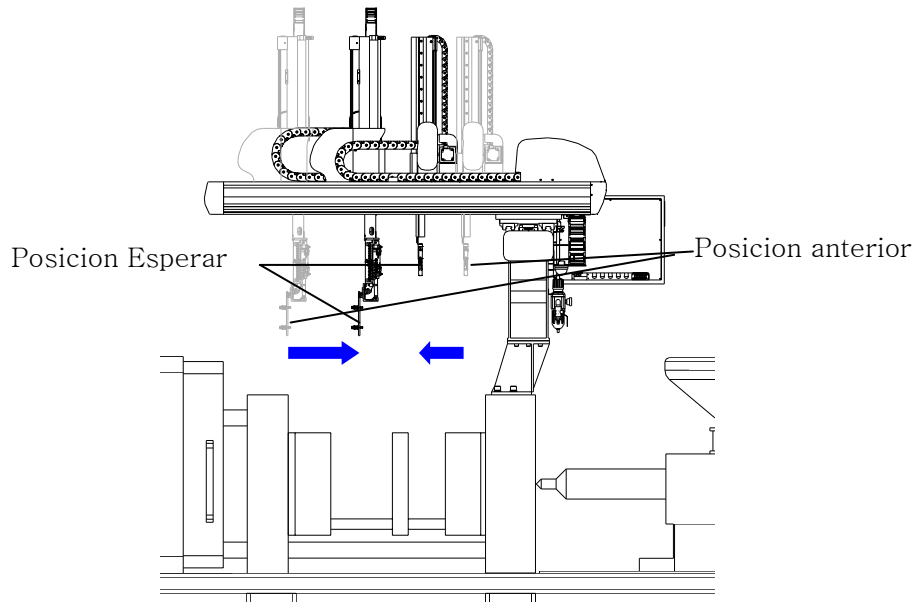


(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1	Boton de manual	Mueve brazo de robot manualidad
2		Este es tiempo de retraso antes de pasar a posicion de esperar [Entrada con teclado numeric].
3		Este es una velocidad necesaria para mover a la posicion de espera [entrada con teclado numerico]
4		Guardar la posicion actual y los datos.
5		Cerrar la pantalla de regresar a la PASO pantalla.

(3) Ejemplo

Para cambiar la posición de P1 a P2, con 70% de la velocidad con la 0.3 segundos. El tiempo de retard.

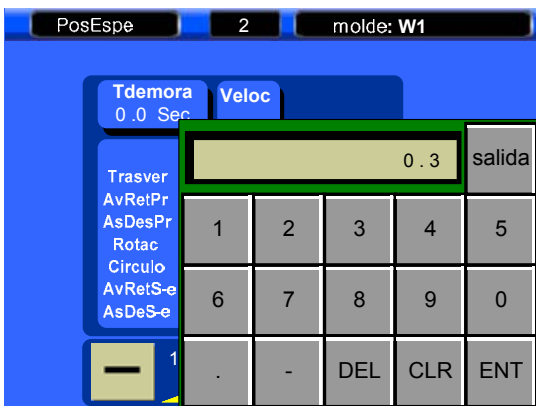
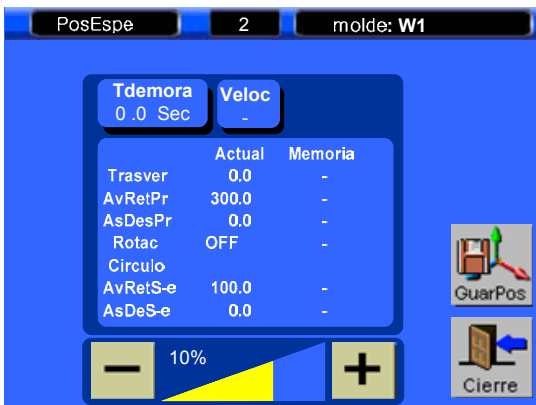


● PASO 1

[En caso de ajuste de tiempo de retard de 0.3 segundos]

Para establecer el tiempo de demora antes de pasar a posición de espera, al pulsar **Tdemora 0.0 Sec**

Muestra el teclado numerico.



Prensa **0** **.** **3** , Prensa **ENT** para guardar y cerrar.



● PASO 2

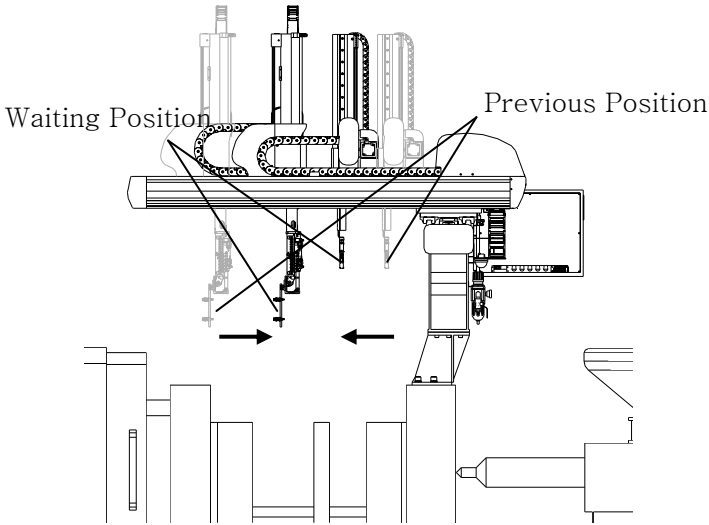
[Ajuste de velocidad en un 70%]

Prensa **Veloc** para entrar velocidad.

100% es la velocidad maxima.




Prensa **7** **0** , **ENT** para guardar y cerrar.

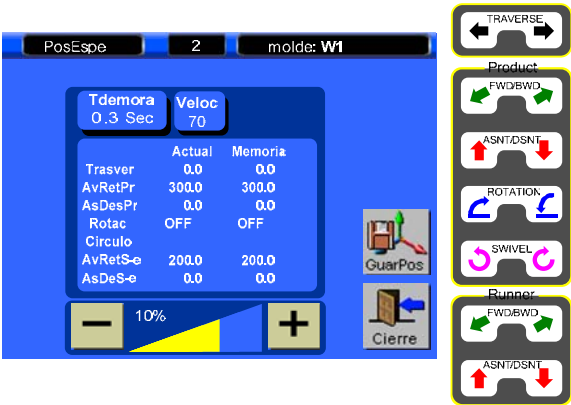


Posicion		
Cada Ejes	Posicion anterior	Posicion Espere
Traversal	0 mm	0 mm
Prcep Brz Kick/Rgs	355 mm	300 mm
Prcep Brz Arr/Abj	0 mm	0 mm
Rotacion	OFF	OFF
Seg Brz Kick/Rgs	100 mm	200 mm
Seg Brz Arr/Abj	0 mm	0 mm

● PASO 3

Mueve brazo de robot con boton de manual hasta posicion como numero deseado y prensa 

para salir 

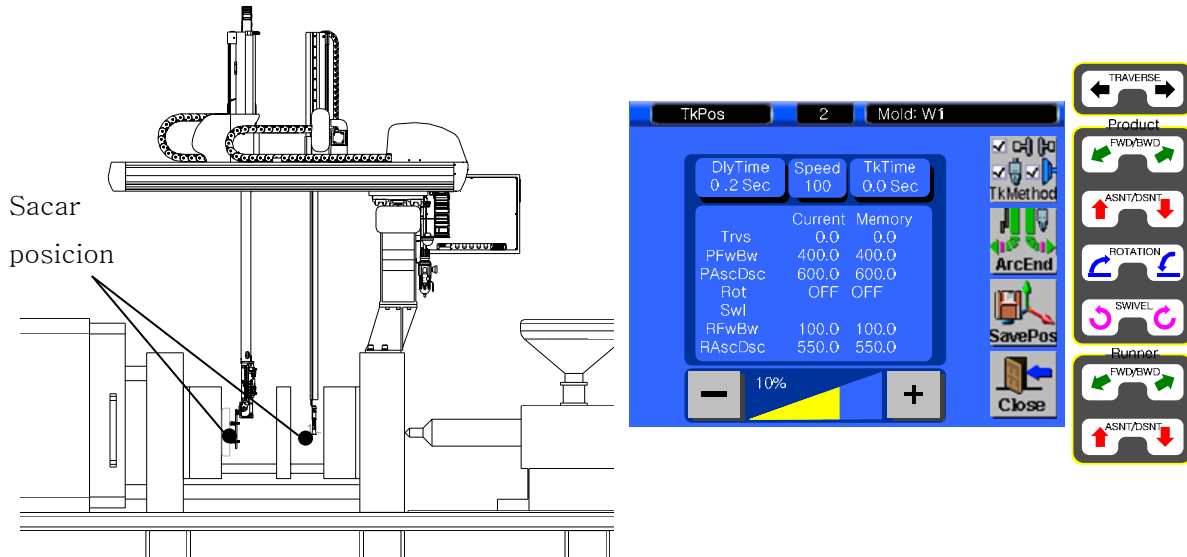


4. Operation

4.7.3.2 Posicion para sacar

(1) Descripcion

Esta es la PASO para la creacion de condiciones para sacar las piezas o bebedero. Tiene tiempo de retard antes de mover esta posicion, velocidad, posicion, y esto PASO tiene tiempo de regard para activar el vacio o de sujecion, y sacar metodo de sujecion, de succion .

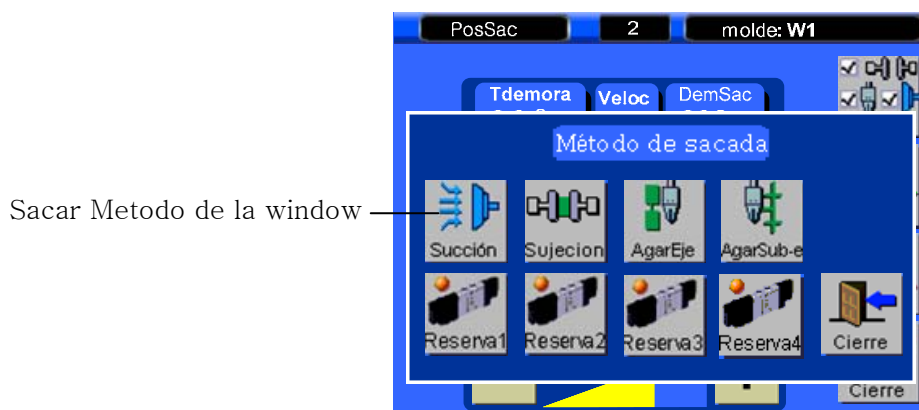










(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1		Indica y estavlecer regard de tiempo antes de trasladarse para posicion[Entrada con teclado numeric].
2		Indica y establece la velocidad necesaria para llevar posicion'[Entrada con teclado numeric].
3		A cabo es un tiempo de regard hasta que el product se tiraron despues de llegar la posicion. [Entrada con teclado numeric]
4		Guardar posicion
5		Para llevar WINDOW para seleccionar el metodo para el metodo parece.
6		Guardar la posicion actual
7		Cerrar la pantalla y pasar a la PASO

AVISO

Demora para llevar a cabo es un tiempo de retardo hasta que el product se tiraron hacia adelante despues de recibir la senal de finalizacion de expulsion.



NO	Boton	Descripcion
1		Encender/APGD succion.
2		Encender/APGD sujeccion
3		Encender/APGD Agarre Eje.
4		Encender/APGD valvula de corredor.[Runner Gropa En/Runner Grip APGD] (Excepto Nexia-SY)
5		Activa EN/APGD salida de repuesto 1. (Excepto Nexia-SY)
6		Activa EN/APGD salida de repuesto 2. (Excepto Nexia-SY)
7		Activa EN/APGD salida de repuesto 3. (Excepto Nexia-SY)
8		Activa EN/APGD salida de repuesto 4. (Excepto Nexia-SY)

AVISO

En llevar a cabo el método, mandril y el agarre del producto después de operar el sistema para llevar retraso, y la operación de succión se inicia al mismo tiempo que comienza a moverse para tomar posición de espera a fin de operar.

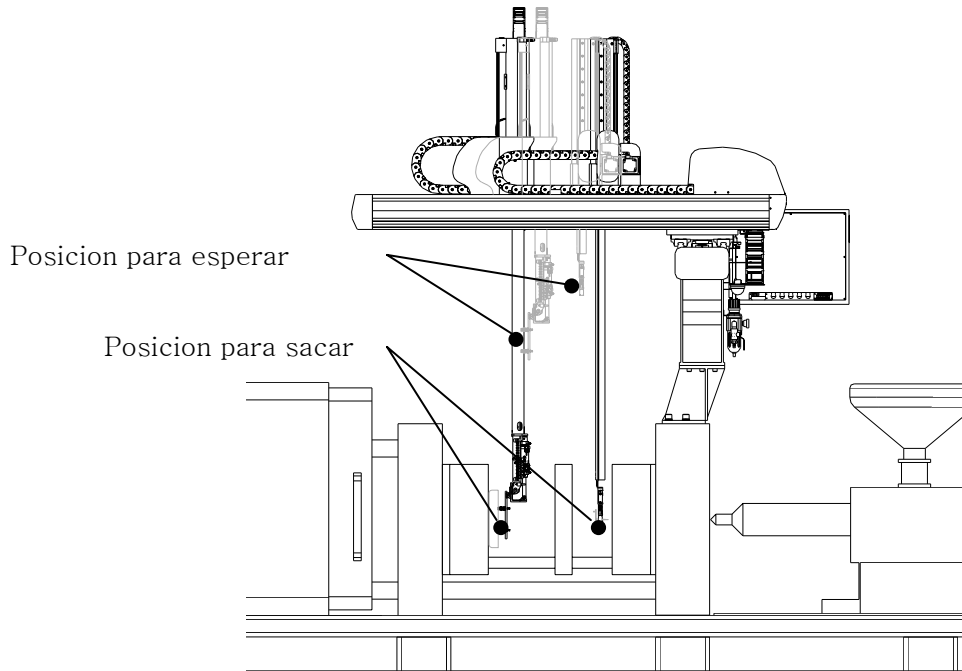
AVISO

- 1) **juste inicial.**
Robot realizar ajustes y guardar la configuración actual.
- 2) **Después de ajustar la PASO**
Después de establecer la PASO, antes de cambiar, tomar método será el mismo valor actual.

4. Operation

(3) Ejemplo

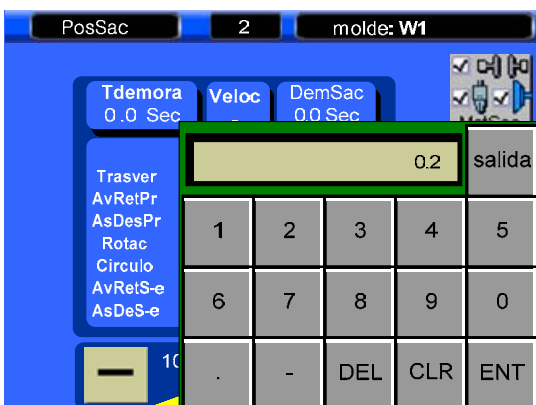
En caso de ajuste de tiempo de retardo de 0,2 segundos, 100% de velocidad, tiempo de retardo de 0,3 segundos antes de que los productos de sujeción, posición desde la posición de espera para tomar la posición de salida.



● PASO 1

[Fijar la hora de retraso 0.2 segundos].

Prensa **Tdemora 0.0 Sec** para el tiempo de retraso despues de habe molde esta abierto.



Prensa **0** **.** **2** , **ENT** para guardar.



● PASO 2

[Velocidad 100%]

Prensa **Veloc** -



Prensa 1 0 0 para 100% velocidad ,

prensa ENT para guardar y cerrar.



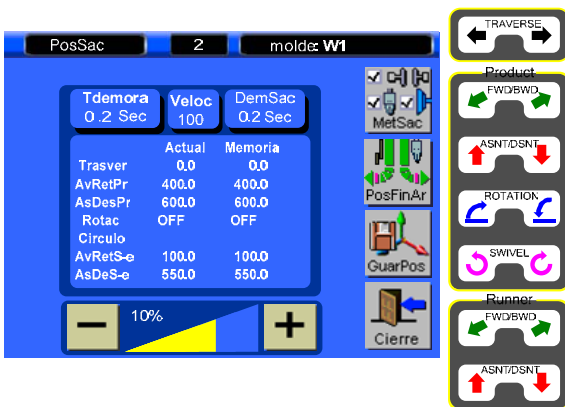
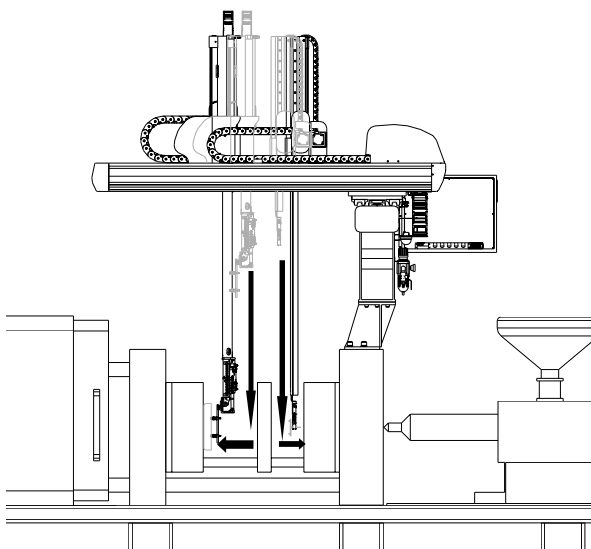
● PASO 3

[Sacar tiempo de retardo]

Prensa **DemSac** 0.0 Sec para tener tiempo de retarda para tomar puso operacion.






Prensa 0 . 2 , ENT para cerrar.



● PASO 4

[Take Out Method]

Prensa  para ensena la pantalla sacar method, prensa  para sacar method,, prensa  para guardar.

Prensa  para guardar.

Position		
Cada Ejes	Wait	TakeOut
Traversal	0 mm	0 mm
Prcep Brz Kick/Rgs	300 mm	400 mm
Prcep Brz Arr/Abj	0 mm	600 mm
Rotacion	OFF	OFF
Seg Brz Kick/Rgs	200 mm	100 mm
Seg Brz Arr/Abj	0 mm	550 mm

● PASO 5

[conjunto para llevar posicion]

Mueva el brazo robot con boton manual hasta la Posicion actual se puede PFWwBw 400, PAscDsc 600, RFwBw 100, RascDsc 550.

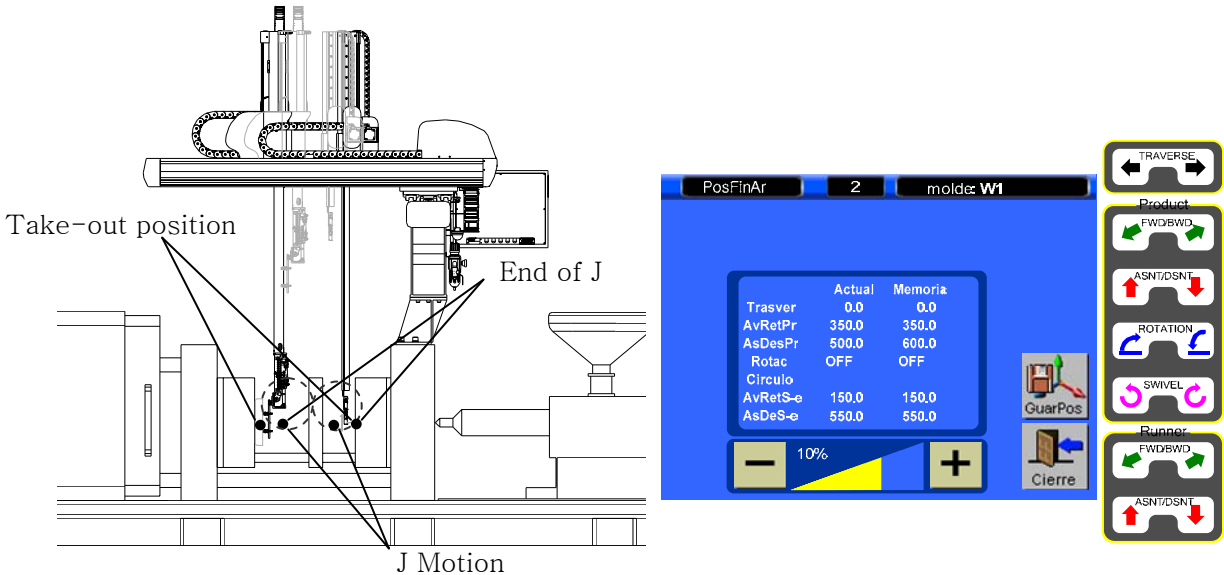
Prensa  para guardar.

Prensa  para cerrar.

4.7.3.2.1 Posicion final del arco

(1) Descripcion

Ajuste de punto final en la sección donde el producto hacia adelante o hacia atrás y el ascenso del producto / origen se mueven al mismo tiempo, al pasar de posición de espera para tomar la posición de salida.

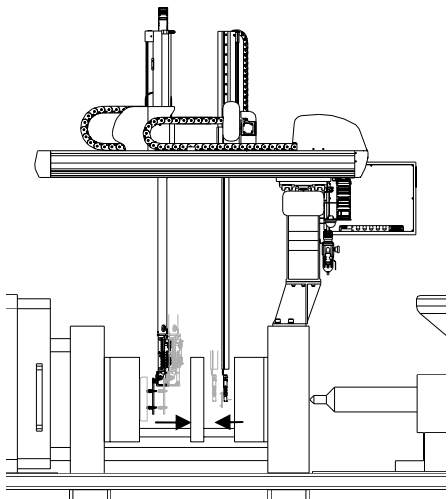


(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1		Guardar la posicion actual
2		Cerrar pantalla

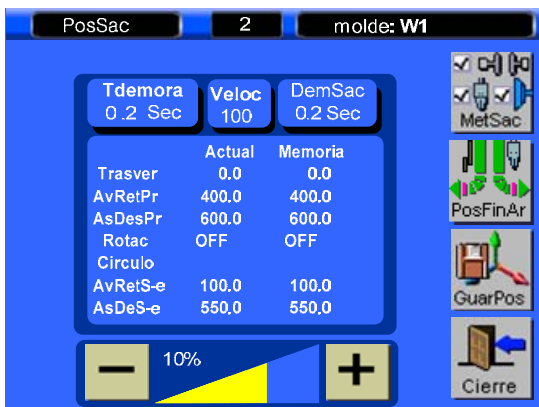
(3) Ejemplo

Para configurar J o de movimiento del arco para pasar de posición de espera para tomar la posición,



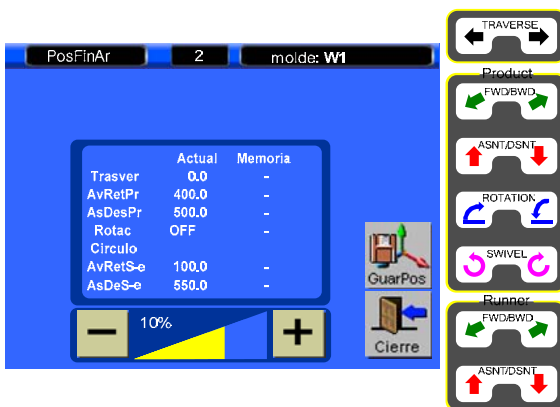
Posicion		
Cada Ejes	Sacar Posicion	Fin de Arco Posicion
Traversal	0 mm	0 mm
Prcp Brz Kick/Rgs	400 mm	350 mm
Prcp Brz Arr/Abj	600 mm	600 mm
Rotacion	OFF	OFF
Seg Brz Kick/Rgs	100 mm	150 mm
Seg Brz Arr/Abj	550 mm	550 mm

4. Operation



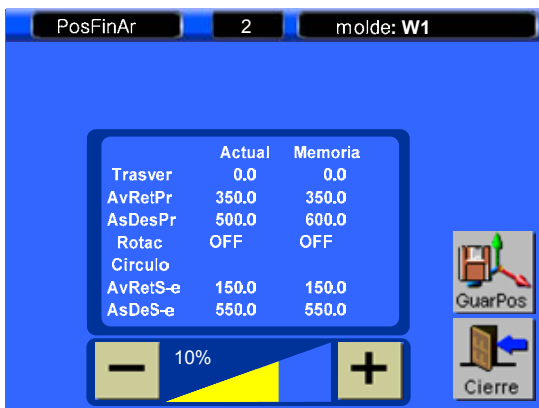
● PASO 1

Presiona , ir a pantalla de arco posicion.





● PASO 2

Manual Pulse para mover el brazo robot para PFWBW RFwBw 350 y 150.



● PASO 3

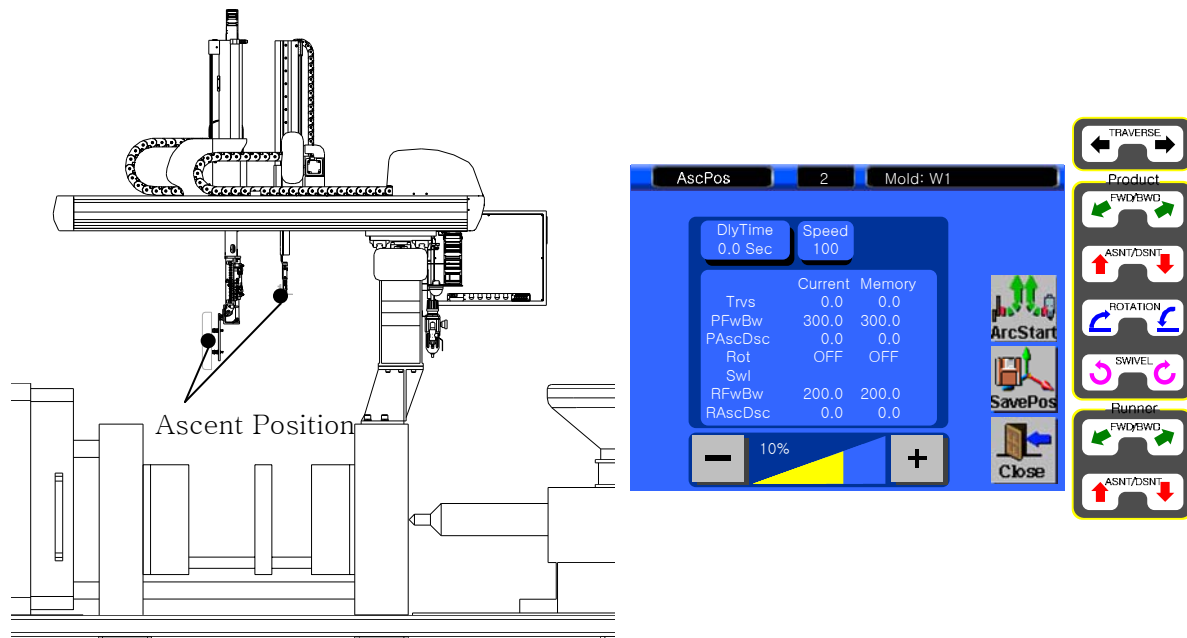
Tienda valor actual presionando .

Mueve pantalla de guardar y salida, presiona .






4.7.3.3 Ascenso Posicion

(1) Descripción

Esta es la posición de ascenso completa después de sacar las piezas, esto permitirá que la máquina de moldeo para ejecutar el siguiente ciclo (molde se cierra)



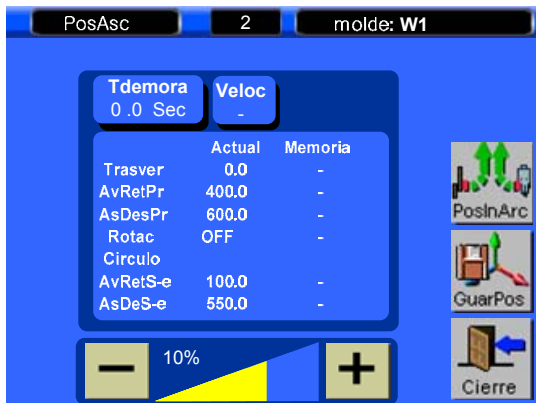
(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1		Tiempo de retardo antes de pasar a la posición de ascenso [Entrada con teclado numérico]
2		Velocidad necesaria para pasar a la posición de ascenso [Entrada con teclado numérico]
3		Mover a Arco de inicio pantalla de Posición.
4		Guardar posicion
5		Mueve PASO para guardar y cerrar

4. Operation

(3) Ejemplo

Tiempo de retardo 0,3 segundos, velocidad 100%, mover el brazo robot de tomar la posición de ascenso a la posición completa.



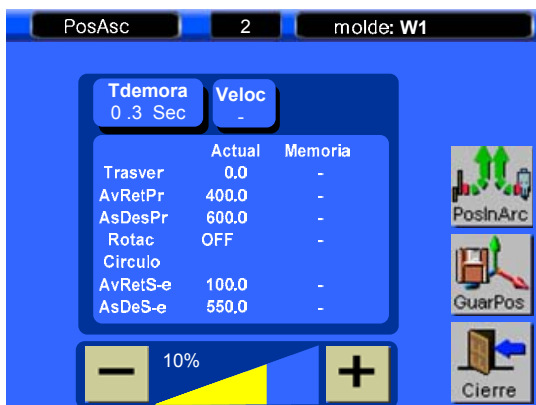
● PASO 1

[Tiempo de retarda 0.3 segundos]

Prensa **Tdemora** 0.0 Sec para establecer el tiempo de terard a la posicion superior completa.



Prensa 0 . 3 , ENT para guardar.



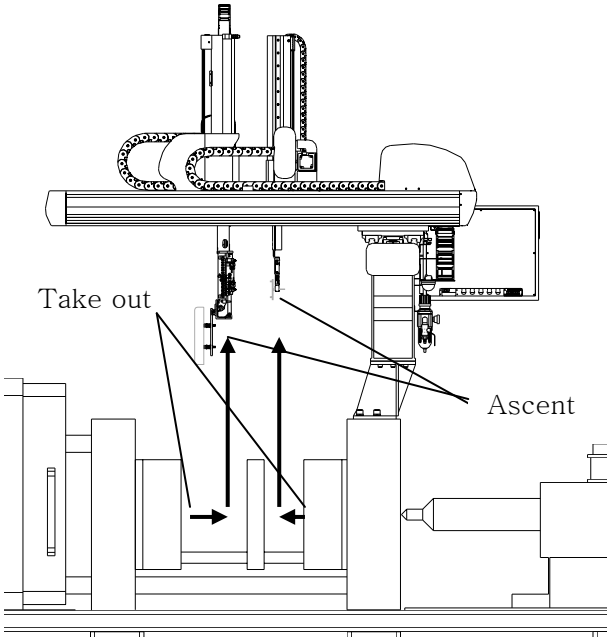
● PASO 2

[Velocidad 100%]

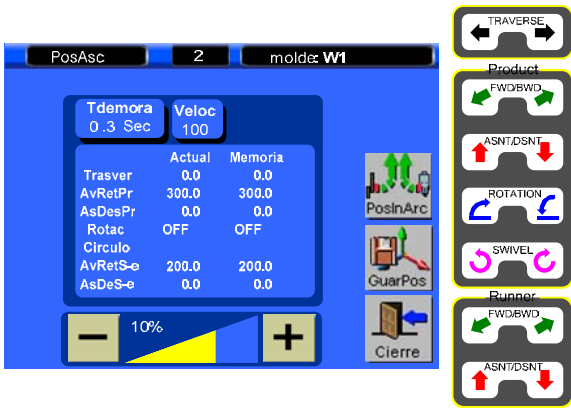
Ajuste de la velocidad para suplir de posicion, prensa **Veloc** -.



Prensa 1 0 0 y ENT para guardar y cerrar.




Posicion		
Cada Ejes	Sacar	Ascenso
Traversal	0 mm	0 mm
Prcp Brz Kick/Rgs	400 mm	300 mm
Prcp Brz Arr/Abj	600 mm	0 mm
Rotacion	OFF	OFF
Seg Brz Kick/Rgs	100 mm	200 mm
Seg Brz Arr/Abj	550 mm	0 mm



● PASO 3

[Ajuste Ascent Posicion]

Prensa manual para que el numero actual de posicion se convierte en PFWBW PASCDSC 300.0 Y 200.

Prensa  para guardar posicion.

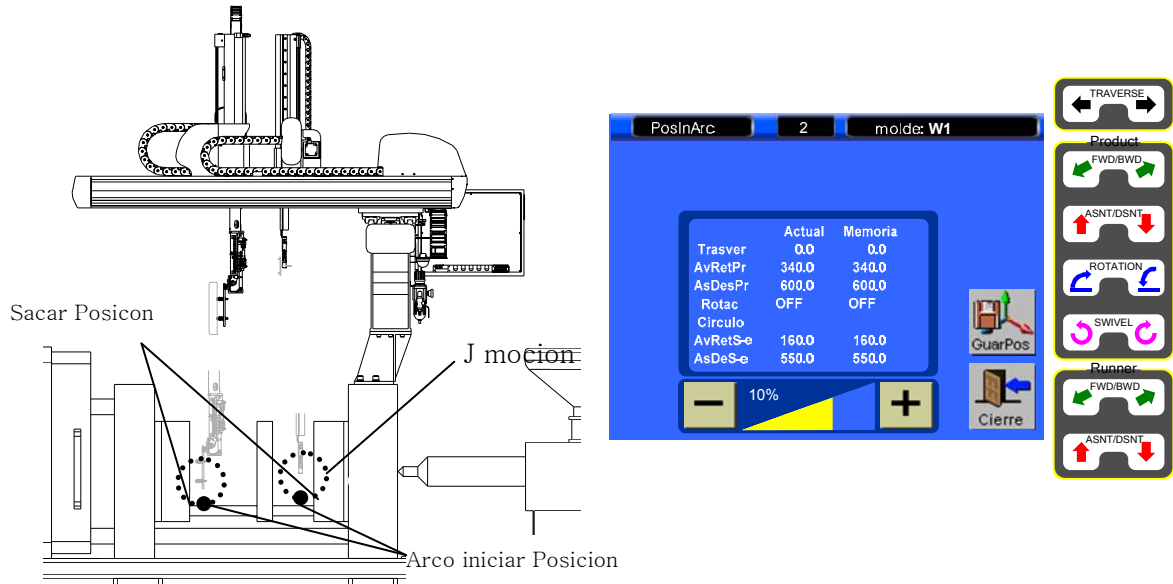
Prensa  para cerrar.

4. Operation



4.7.3.3.1 J movimiento Start (Inicio Posición Arco)

(1) Descripción

Esto establece el punto de inicio en adelante / atrás del eje y se mueven al mismo tiempo producto del brazo al pasar de comida para llevar la posición de ascenso de posición

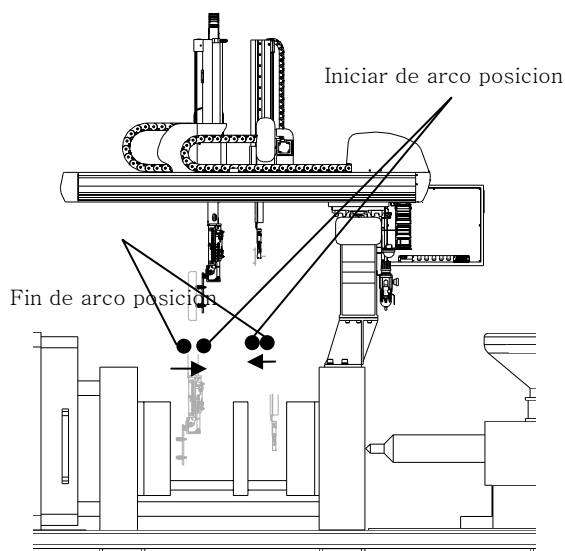


(2) Funcionamiento de botones

NO	Boton	Descripcion
1		Almacenar el valor actual.
2		Mover a la pantalla de Posición Ascenso

(3) Ejemplo


Las muestras de la creación del movimiento J el punto de partida para volver a la posición de espera. Arco Posición inicial.

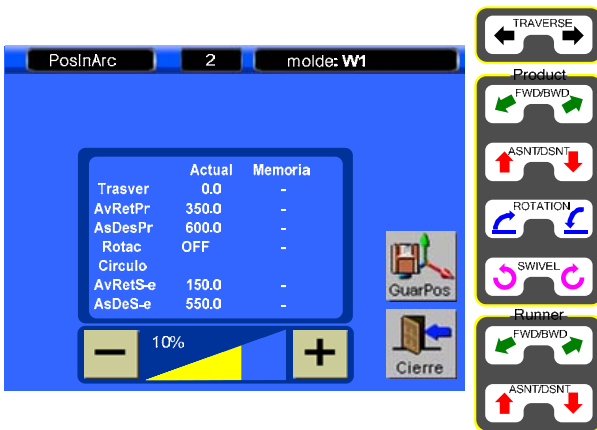


Posicion		
Cada Ejes	Ascent Position	Arc Start Position
Traversal	0 mm	0 mm
Prcp Brz Kick/Rgs	350 mm	340 mm
Prcp Brz Arr/Abj	600 mm	600 mm
Rotacion	OFF	OFF
Seg Brz Kick/Rgs	150 mm	160 mm
Seg Brz Arr/Abj	550 mm	550 mm



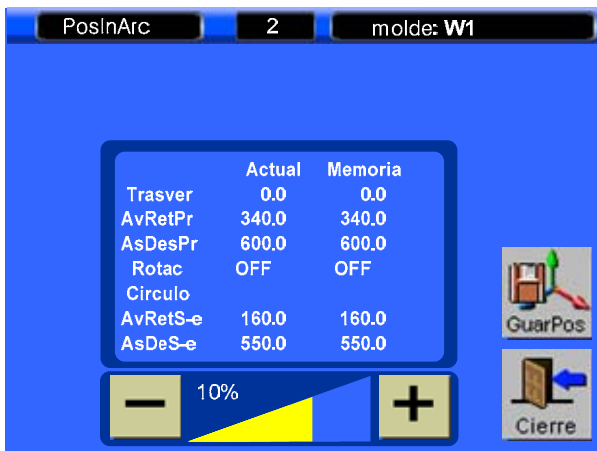
● PASO 1

Prensa  mover a iniciar de arco posicion




● PASO 2

Prensa manual para mover el brazo robot para PFwBw a 340 y RFwBw 160



● PASO 3

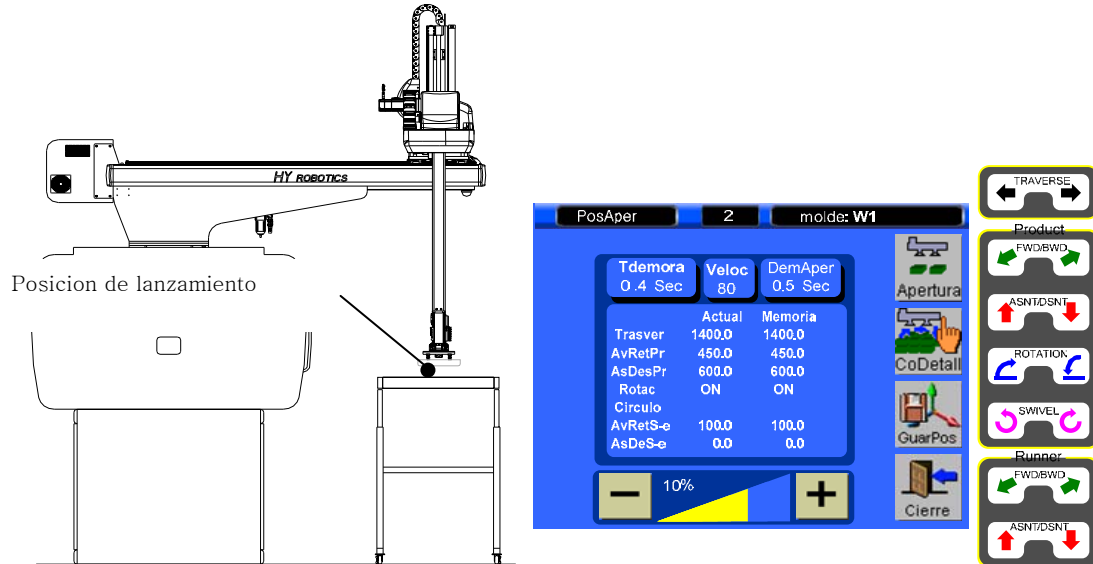
Prensa  para guardar

Prensa  para salir la pantalla

4.7.3.4 Posición de lanzamiento

(1) Descripción

Esta es la posición de liberación para los productos de la pantalla de ajuste. Consta de todas las funciones de la liberación o replanteo.

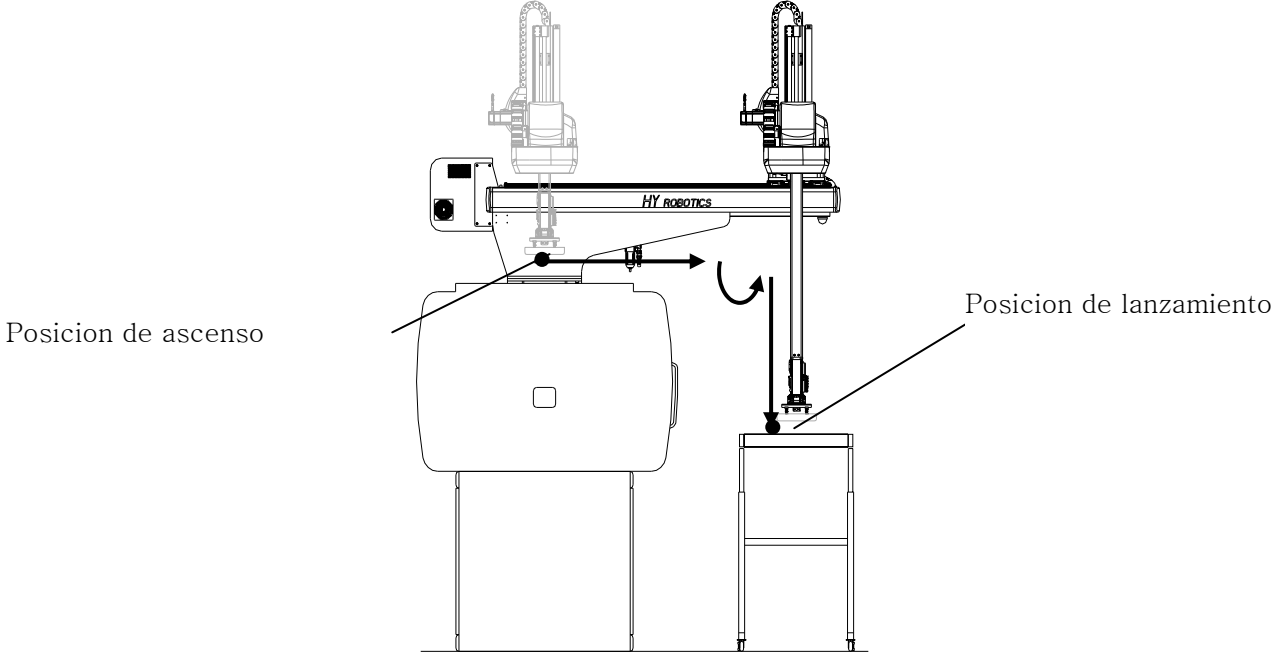


(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1		Este es tiempo de retraso antes de pasar a posición de lanzamiento. [Entrada con teclado numérico]
2		Esta es una velocidad necesaria para pasar a posición de lanzamiento. [Entrada con teclado numérico]
3		Este es tiempo de retraso antes de la apertura de productos después de mudarse a la posición de lanzamiento. [Entrada con teclado numérico]
4		Abir sacar posicion
5		Mover a pantalla de detalle
6		Guardar posicion
7		salida

(3)Ejemplo

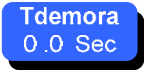
En caso de ajuste de tiempo de retardo de 0,4 segundos, velocidad 80% en movimiento, tiempo de retardo de 0,5 segundos antes de la apertura del producto, la posición de la posición de ascenso a la posición de lanzamiento.



● PASO 1

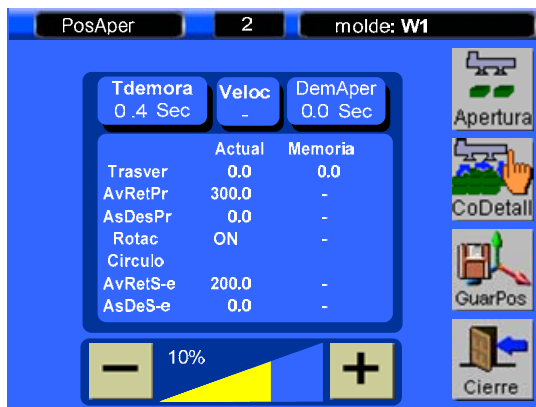
[Tiempo de retard de 0.4 segundos].

Para establecer el tiempo de regard para Pasar a la posicion de libersaciion, prensa



Prensa y prensa para guardar y cerrar.

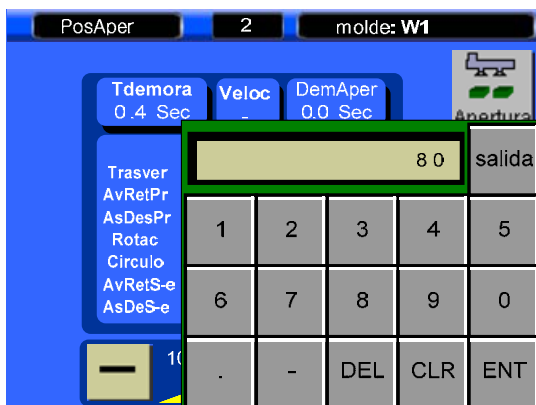
4. Operation



● PASO 2

[Velocidad con 80%]

Prensa **Veloc**



Prensa **8** **0** y **ENT** para guardar.

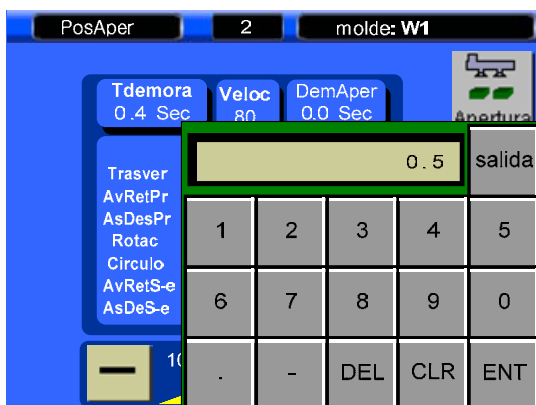


● PASO 3

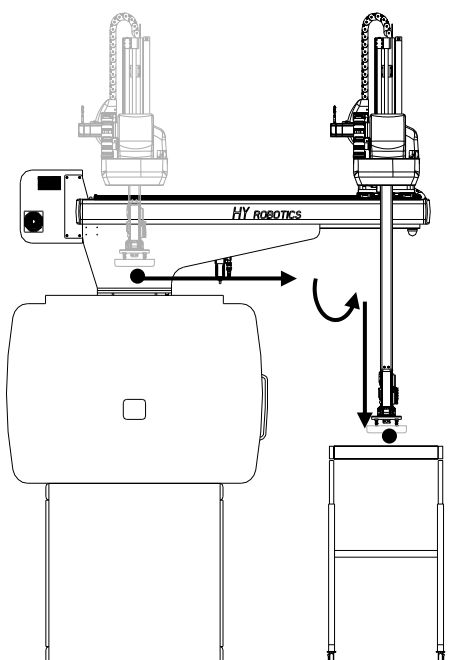
[Demora de liberacion 0.5 segundos.]

Para establecer un tiempo de liberacion

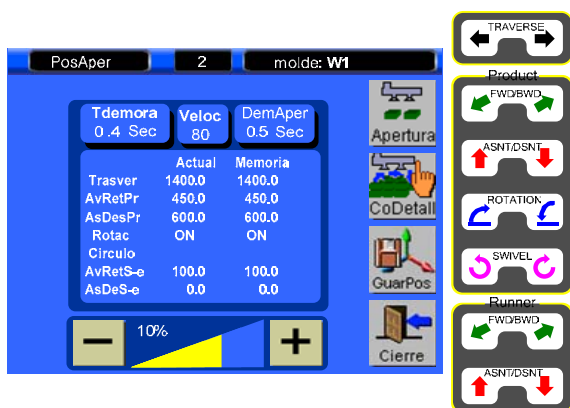
Edmora. Prensa **DemAper**



Prensa **0** **.** **5** y **ENT** para guardar.



Posicion		
Cada ejes	Posicion de ascenso	Posicion de lanzamiento
Traversal	0 mm	1400 mm
Prcp Brz Kick/Rgs	300 mm	450 mm
Prcp Brz Arr/Abj	0 mm	600 mm
Rotacion	OFF	ON
Seg Brz Kick/Rgs	200 mm	100 mm
Seg Brz Arr/Abj	0 mm	0 mm




● PASO 4

[Configuracion de la posicion de liberacion]

Manual de Prensa a travesre 1400mm, PFWBW(Kick) a 400mm, arriba y abajo a 600mm, Chuck rotacion es de

Prensa  para guardar.

Prensa  para configuracion de la posicion de liberacion.

Prensa  para salir

AVISO

Traverse es posible sólo por completar el ascenso de comida para llevar el brazo en la región C.

Consulte [1.3.3 rango de operación]

4. Operation


4.7.3.4.1 Apilamiento marco posicion

(1) Descipcion de principal posicion

MainPos es para la liberación de las partes a una posición diferente con cada ciclo de Traverse, Kick, hasta con una capa de ajuste de la distancia. El tono es la distancia entre cada eje, Times es para la capa para cada eje.

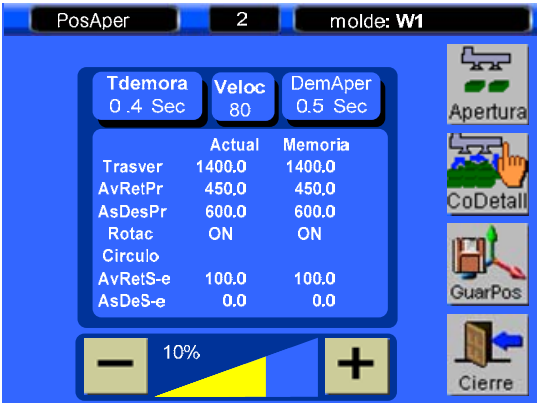
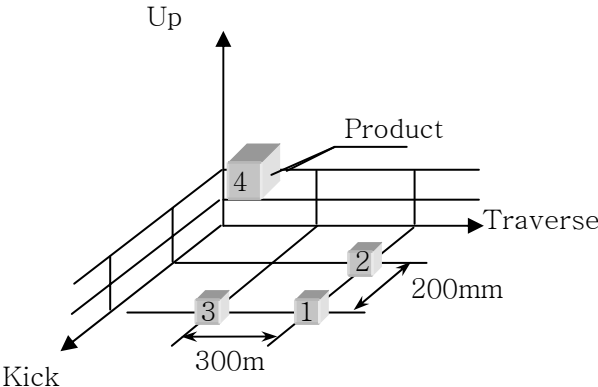


(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion	Entrada
1	Traversal Pitch	Distancia de traversal en cada ciclo	Numericos teclado
2	Kick Pitch	Distancia de Kick en cada ciclo.	
3	Arriba Pitch	Distancia de Arriba en cada ciclo.	
4	Traversal Layer	Marco para la capa de traversal	
5	Kick Layer	Marco para la Kick	
6	Arriba Layer	Marco para Arriba	
7		Clear	

(3) Ejemplo

Apilamiento de un producto para localizar a 300 mm del eje de travesía y 200 mm del eje retroceso para cada ciclo. (2 x 2)



● PASO 1

Prensa  para detalles.




● PASO 2

- ① Entrada 300 en Pitch of Trvs
- ② Entrada 2 en tiempo de Trvs
- ③ Entrada 200 en Pitch de FwBw
- ④ Entrada 2 en tiempo de FwBw.



● PASO 3

Prensa  para guardar y salir











4. Operation

(4) Descripción de los SUB-posición




Esto se configura en el caso de que el intervalo del producto durante la apertura del producto es dinámico del producto durante el intervalo de llevar.



Sub-posición de la posición de lanzamiento se compone de la posición 1, posición 2, la posición 3 y la posición 4, sub-posición de cada posición de lanzamiento está compuesta por el tiempo de demora antes de pasar a la sub-posición de relevante posición de lanzamiento, la velocidad necesaria para mover a sub-posición de relevancia la posición de lanzamiento, el intervalo de recorrido, que es la distancia en la dirección transversal de la posición principal de la posición de lanzamiento a los sub-posición de relevante posición de liberación, hacia adelante o hacia atrás intervalo que es la distancia hacia adelante o hacia atrás, la altura de ascenso que es la altura para evitar el contacto entre el producto abierto y el producto que se abrió, y la válvula abierta para seleccionar la válvula que se abra en la posición de referencia. Abra la válvula incluye una versión, la versión 2, versión 3, y todo abierto.

(5) Funcionamiento de boton

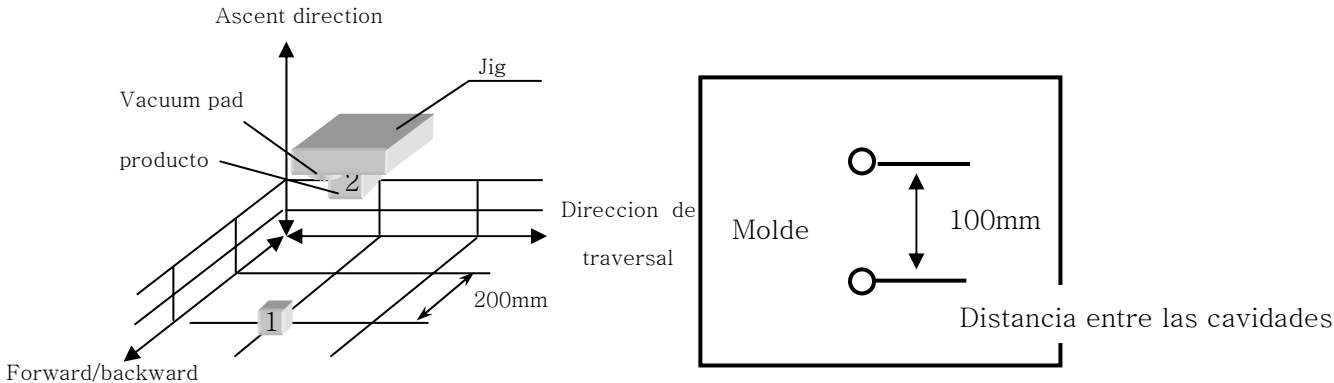
NO	Tipo de boton	Funcion
1		Establece tiempo de retraso antes de trasladarse a cada puesto de relevancia. [Entrada con teclado numérico]. En caso de pasar a la posición de relevancia, sin tiempo de retardo, establecer el tiempo de retardo en "0".
2		Configura la velocidad necesaria para mover a cada posición relevante. [Entrada con teclado numérico]
3		Establece la distancia en movimiento a la dirección transversal de la principal publicación de posición a la posición de referencia. [Entrada con teclado numérico]
4		Establece la distancia en movimiento para adelante o hacia atrás de la principal publicación de posición a la posición de referencia. [De entrada con teclado numérico]
5		Establece la altura de ascenso con el fin de evitar el contacto entre el producto abierto y el producto que se abra. [Entrada con teclado numérico]
6		Cojer cada posicion
7		Encender/APGD comunicado valvula 1.
8		Encender/APGD comunicado valvula 2.
9		Encender/APGD comunicado valvula 3.
10		Encender/APGD comunicado valvula 4.

NOTICE

Apertura de la valvula de aspiracion con  se abre todos los productos para llear a  despues prensa  . Haga tubo neumatico para poder utilizar esta duncion[Contacte con nuestra empresa].

Ejemplo para el establecimiento de sub-posición de la posición de lanzamiento) En caso de apertura del producto en una posición de 200 mm de distancia entre los productos por productos de descarga de molde con 100 mm de intervalo entre las dos cavidades, un producto abierto en la misma posición que la posición de lanzamiento, tiene 0,5 segundos el tiempo de retardo , 50 mm a una velocidad de ascenso del 50%, y luego abrir dos productos en un lugar alejado 200mm (100mm en movimiento a distancia) en adelante o hacia atrás desde la posición de lanzamiento.




● PASO 1

Prensa  para detalles

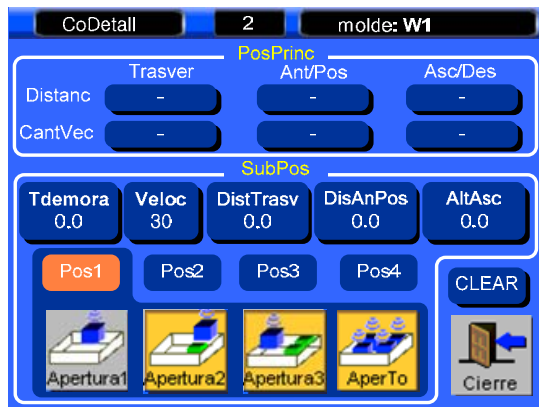


● PASO 2

Selecionar posicion 1 y prensa  .



4. Operation



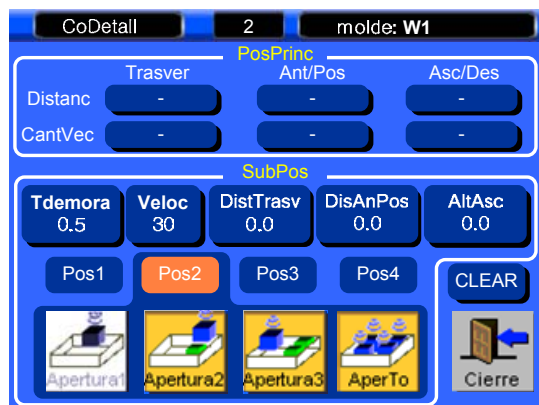
● PASO 3

Seleccionar posicion 2 y prensa **Pos2**.



● PASO 4

De entrada 0.5 con teclado numérico, pulse



● PASO 5

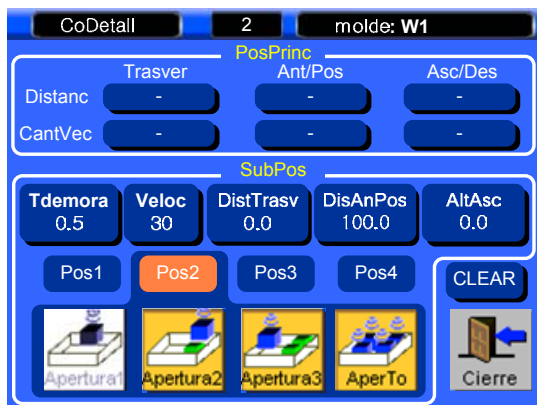
De entrada 50 con teclado numérico, pulse



● PASO 6

De entrada 100 con teclado numérico, pulse





● PASO 7

De entrada con teclado numérico, pulse



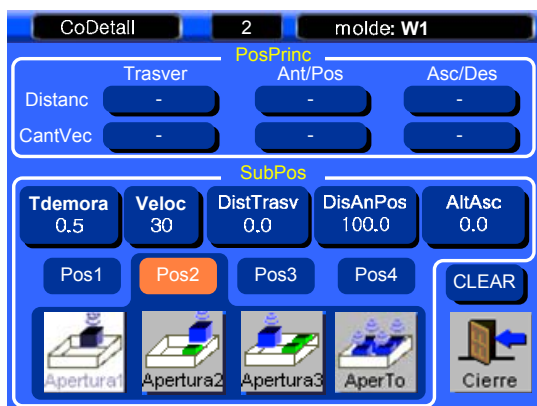
● PASO 8

Hacen configuracion para



● PASO 9

Completado para salir, prensa







4.7.4 PASO Eliminar

(1) Descripcion

Para eliminar la ODEPA creado o eliminar la información de entrada para 4 PASO básicos.



(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1		Mueve el cursor hacia abajo
2		Mueve el cursor hacia arriba
3		Eliminar la PASO en cursor. PASO robots actuales no pueden eliminar 4 basica PASO no se puedem eliminar.
4		Cerrar para guardar y regresa pantalla de PASO

(3) Ejemplo




● PASO 1

Prensa  pantalla para borrar.



● PASO 2

Prensa  o  para borrar pantalla de

PASO, Prensa , se mostrara "eliminar la PASO?" SI se eliminar y no para cancelar

Prensa  para salir



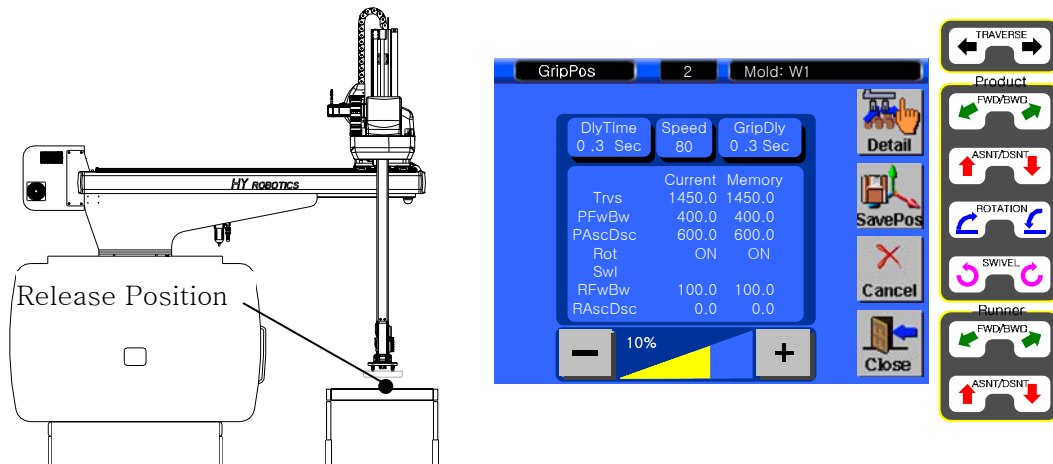
PELIGROSO

Por favor, tenga cuidado de eliminar la PASO manual de instrucciones totalmente lectura/o contacto con la fabrica de la formacion. El brazo del robot se mueve inesperadamente si la PASO se elimina sin un examen cuidadoso movimiento.








4.7.5 Posicion de agarre

(1) Descripcion

Se trata de la PASO para crear posicion de insercion de agarre, tiene tiempo de regardo, velocidad, posicion y tiempo de insertar agarre retraso el establecimiento de detalle para el apreton de insercion.



(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1	Boton de manual	Manual operacion
2		retardo de tiempo para pasar a posición de inserción agarre.
3		La velocidad para pasar a posición de inserción agarre.
4		El retraso es de agarre insertar tiempo de retardo.
5		Apiladas insertar agarre
6		guardar
7		Cancelar
8		Cerrar


(3) Ejemplo

Para el ajuste del tiempo de retardo de 0,3 seg. Velocidad de 80%, se mueven a la posición de agarre y 0,3 seg en caso de retraso de agarre,



● PASO 1


[Agarre la posición del anuncio]

Prensa  mueve agarre la posición del anuncio.







● PASO 2

[Establecer 0,3 seg de tiempo de retardo]

Prensa  para establecer el tiempo.




Prensa   , y prensa  para guardar teclado de numerico y salir

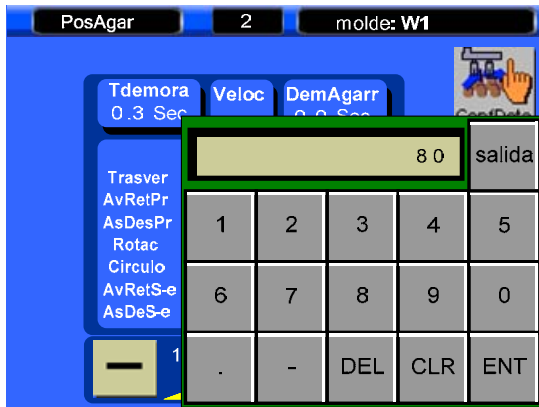


● PASO 3

[Ajustar la velocidad a 80%]

Prensa  ajustar su velocidad.

4. Operation



Prensa **8** **0** y **ENT**.



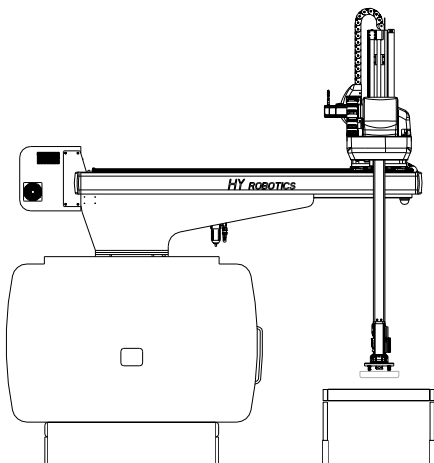
● PASO 4

[0,3 seg Tiempo de retardo para insertar agarre]

Prensa **DemAgarr** **0.0 Sec** teclado de numerico.



Prensa **0** **.** **3** y **ENT**




Posicion		
Cada Ejes	Ascent Position	Release Position
Traversal	1200 mm	1450 mm
Prcp Brz Kick/Rgs	450 mm	400 mm
Prcp Brz Arr/Abj	600 mm	500 mm
Rotacion	ON	ON
Seg Brz Kick/Rgs	100 mm	100 mm
Seg Brz Arr/Abj	0 mm	0 mm




● PASO 5

[Set up Grip Position]

Press Rotation, press manual button to move robot arm to Traverse 1400mm, PFwBw 400mm, PAscDsc 500mm

Press  to save current information.

Close  to move back to PASO setting.

4.7.5.1 Stacked Insert Gripping (NEXIA-DY & HYBRID-Y)

Flat Stacked (Row and Column) insert can be gripped with simple data input. MainPos is for Traverse x FwBw flat stacked layer with distance and times. SubPos is for when insert distance is different to insert in the mold.





(1) Description of Main Position

To grip insert stacked row and column (Flat)

MainPos is for gripping insert by row and column has pitch and times.

Times is for cycle operation. And pitch is for distance of each cycle.

(2) Funcionamiento de boton


NO	Button	Function	Input method
1	Trvs Pitch	Traverse Pitch	Numeric Keypad
2	PfwBw Pitch	PfwBw Pitch (Kick)	
3	Trve Times	Traverse Times. (Cycle)	
4	PfwBw Times	Kick Times. (Cycle)	
5		Delete all information	
6		Move to Grip Position screen.	

(3) Example of Main Position

Gripping insert from Traverse 35mm, Kick 35mm, 10 row, 14 column (on pallet)






● PASO 1

Press  to move detail insert grip position.

● PASO 2

[Input 35 in Pitch of Trvs, 35mm in Pitch of FwBw, 10 row 14 column]


Press  on Pitch of Trvs, input 35, Press

 on Pitch FwBw input 35, Press  in

Time of Trvs input 10, Press  in Times of

FwBw input 14











● PASO 3

Press  to save and close.

(4) Description of Sub Position

This is used when the insert interval of supply pallet is different from the insert interval of being inserted into mold.

(5) Funcionamiento de boton

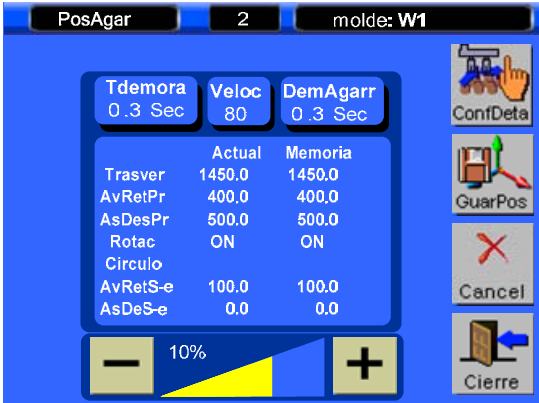
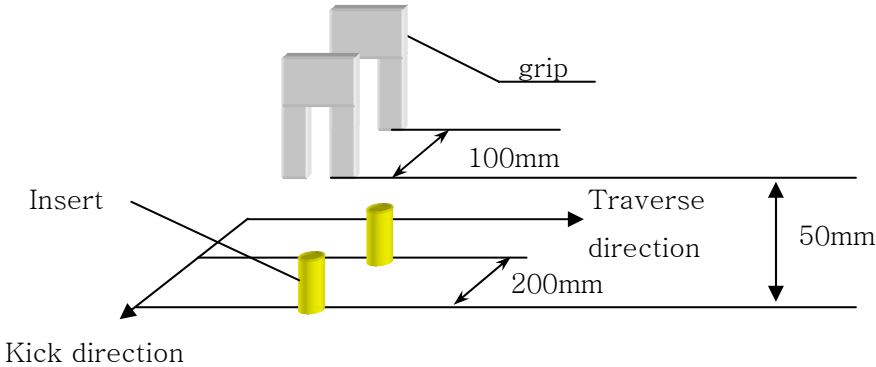
NO	Boton	Descripcion
1		Delay time before picking up insert[input with numeric keypad]
2		Speed to move for picking up insert[input with numeric keypad]
3		Sets up traverse interval. [input with numeric keypad]
4		Sets up Forward/backward interval.[input with numeric keypad]
5		Sets up ascent height.[input with numeric keypad]
6		Selects each position.
7		Turns on/off spare 1.
8		Turns on/off spare 2.
9		Turns on/off spare 3.
10		Turns on/off spare 4.

(6) Example of Sub Position

In case of picking insert 1 from the first cycle with jig having 100mm interval between two fingers in the inserts where 2 inserts in 200mm interval in Forward/backward direction are arranged

[Delay time 0.5sec, Speed 70%, Ascent height 50mm]

(Finger 1 is operated by spare 1, and finger 2 is operated by spare 2.)



● PASO 1

Move to Detail screen by pressing



● PASO 2

Select position 1 by pressing



Select spare 1 by pressing

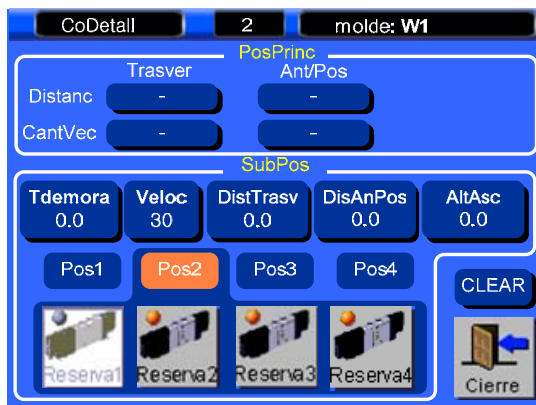


4. Operation



● PASO 3

Select position 2 by pressing **Pos2**.



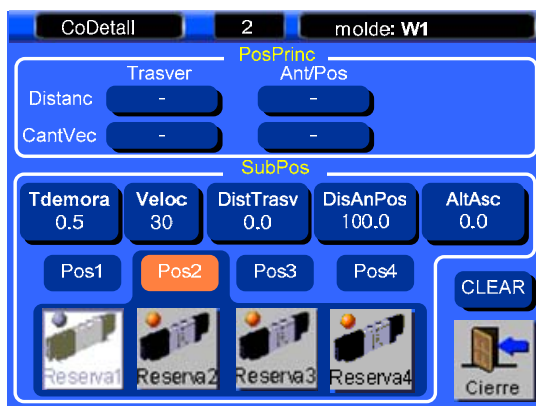
● PASO 4

Pressing **Tdemora 0.0** shows numeric keypad and inputs 0.5 second of delay time.



● PASO 5

Pressing **DisAnPos 0.0** shows numeric keypad and inputs 100mm of Kick/kick return interval.




● PASO 6

Pressing **AltAsc 0.0** shows numeric keypad and inputs 50mm of ascent height.




● PASO 7

Select spare 2 by pressing 



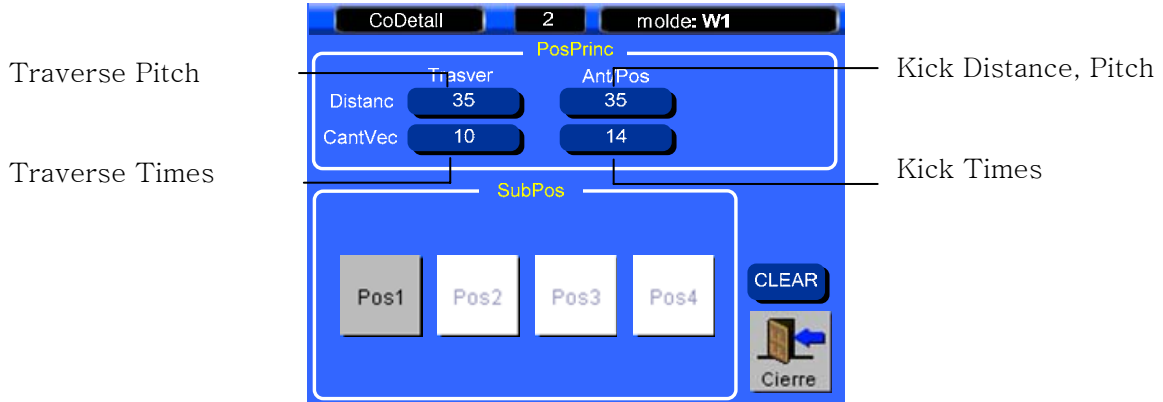
● PASO 8

Complete setup by pressing 

4. Operation

4.7.5.2 Stacked Insert Gripping (NEXIA-SY)

Flat Stacked (Row and Column) insert can be gripped with simple data input. MainPos is for Traverse x FwBw flat stacked layer with distance and times. SubPos is for when insert distance is different to insert in the mold.



(1) Description of Main Position

To grip insert stacked row and column (Flat)

MainPos is for gripping insert by row and column has pitch and times.

Times is for cycle operation. And pitch is for distance of each cycle.

(2) Funcionamiento de boton

NO	Button	Function	Input method
1	Trvs Pitch	Traverse Pitch	Numeric Keypad
2	PfwBw Pitch	PfwBw Pitch (Kick)	
3	Trve Times	Traverse Times. (Cycle)	
4	PfwBw Times	Kick Times. (Cycle)	
5		Delete all information	

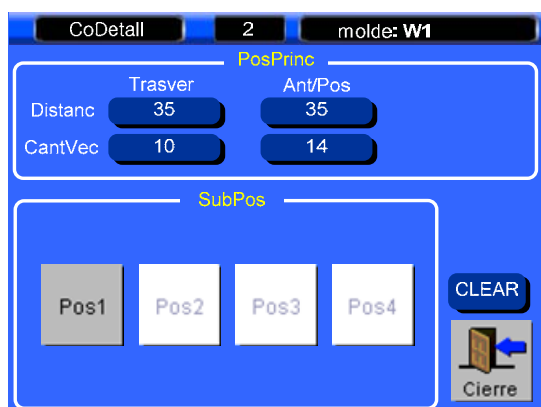
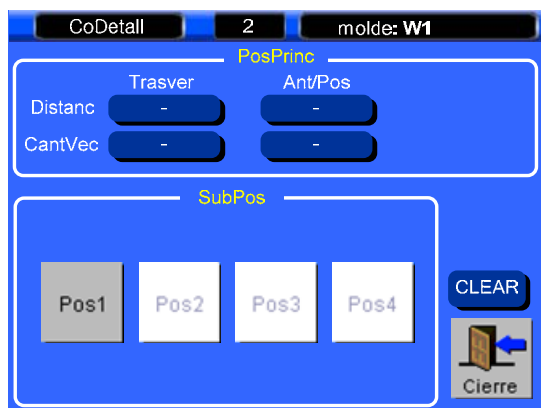
(3) Example of Main Position

Gripping insert from Traverse 35mm, Kick 35mm, 10 row, 14 column (on pallet)




● PASO 1



Press to move detail insert grip position.



● PASO 2

[Input 35 in Pitch of Trvs, 35mm in Pitch of FwBw, 10 row 14 column]

Press  on Pitch of Trvs, input 35, Press

 on Pitch FwBw input 35, Press  in

Time of Trvs input 10, Press  in Times of

FwBw input 14

● PASO 3





Press  to save and close.

(4) Description of Sub Position

When insert position on pallet and insert position on mold is different.

Sub Position of insert grip has Pos1, Pos2, Pos3, Pos4. (Need to input order of 1,2,3,4)

(5) Funcionamiento de boton

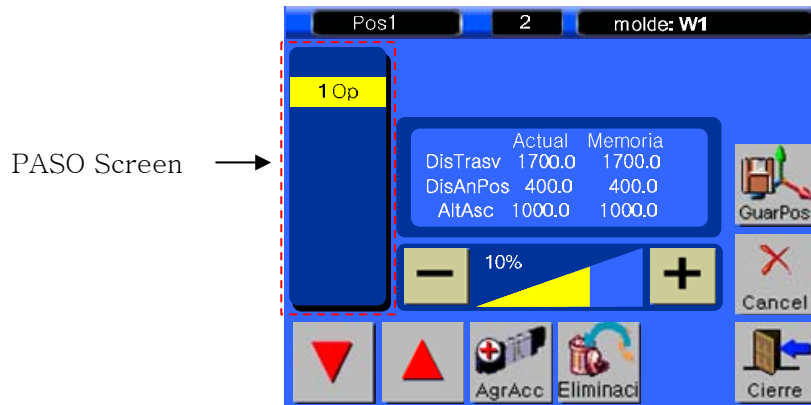
NO	Boton	Descripcion
1		Move to Pos1
2		Move to Pos2
3		Move to Pos3
4		Move to Pos4

4. Operation








A. Position 1 screen

1) Description

Pos1 is for first gripping position, Up , Kick, Traverse position on Basic Grip position.
No possible to change, to change , need to be deleted.



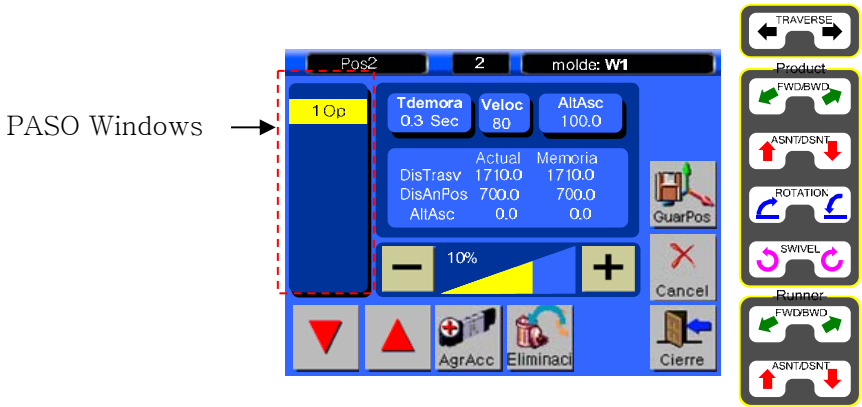
2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1		Move robot arm with manual button and Save current position.
2		Cancel save.
3		Close screen.
4		Move to add motion screen.
5		Delete PASO on Sub Grip Position.
6		Move cursor to below.
7		Move cursor to up.

B. Position 2, 3, 4 screen

1) Description

This is for second, third, fourth gripping position, Traverse, Kick, Up position on Basic Gripping position (Can't be changed , required to delete).

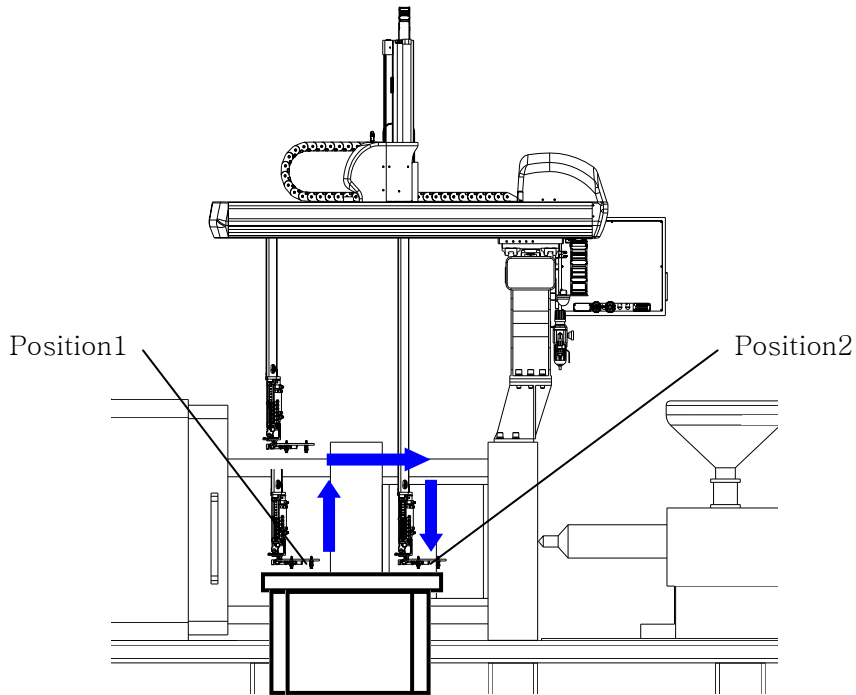


2) Funcionamiento de boton


NO	Boton	Descripcion
1		Delay time input
2		Speed Input
3		AscHeight is for Up height to move grip position This is distance from Basic Gripping position. Input with numeric keypad.
4		Save current positon.
5		Cancel
6		Close and move to previous screen.
7		Move to Add motion screen.
8		Delete PASO on cursor
9		Move cursor to below.
10		Move Cursor to up.

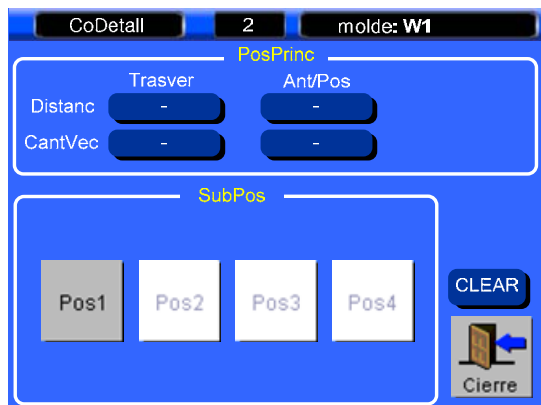
(6) Example of Sub Position

Example) 2 Insert located in Position 1 (Use Spare output 2) , and Position 2 (User spare output 3). Delay time 0.8 Sec, Speed 30%, Up height is 100mm.



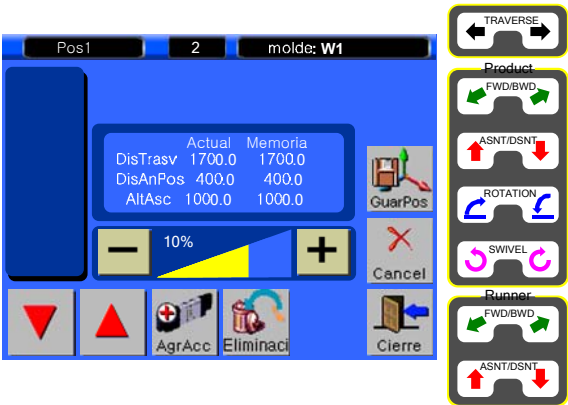
● PASO 1

Press  move to detail set up screen.



● PASO 2

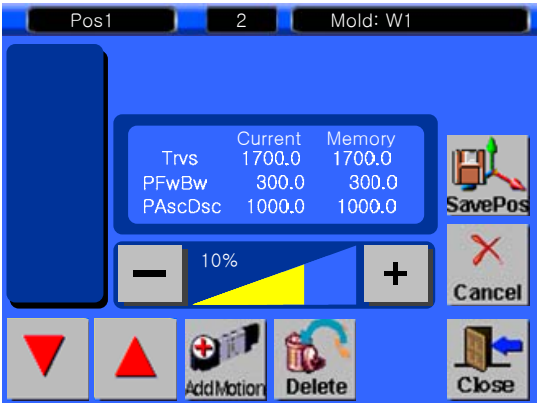
Press  to move Pos1.




● PASO 3

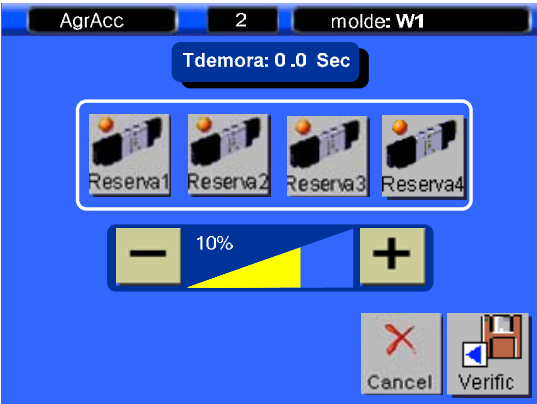
Press manual button to find position.

And press  to save Pos1.





● PASO 3

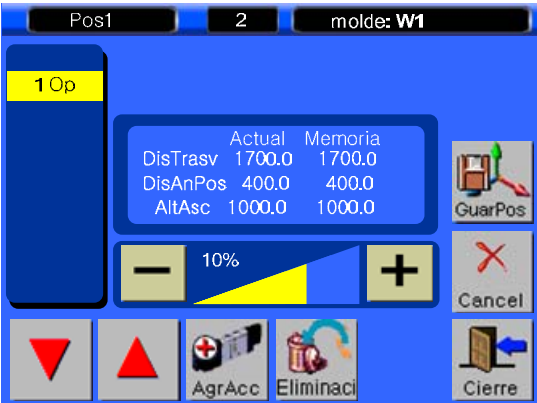
Press  to add motion.




● PASO 5

Press  to use Spare output No.2

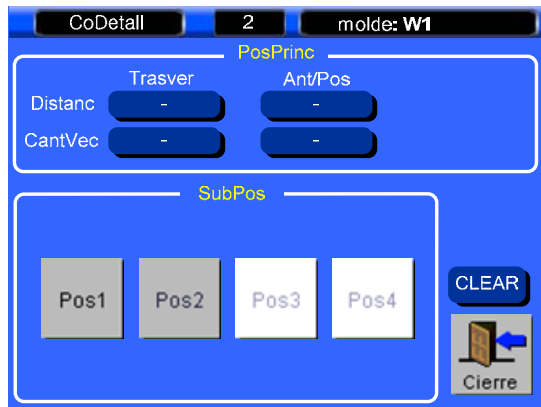
Press  to save and move back to previous screen.



● PASO 6

Press  to finish Pos1 setting.

4. Operation



● PASO 7

Press  to set up Pos2



● PASO 8

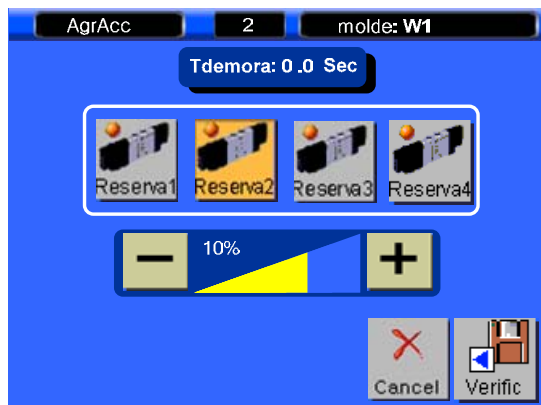
Press manual button to find Pos2 Position

Press  to save.




● PASO 9

Press  to use additional spare output motion.



● PASO 10

Press  to use Spare output 3

Press  to move back to Pos2 Screen.



● PASO 10

Press  and input 0.3

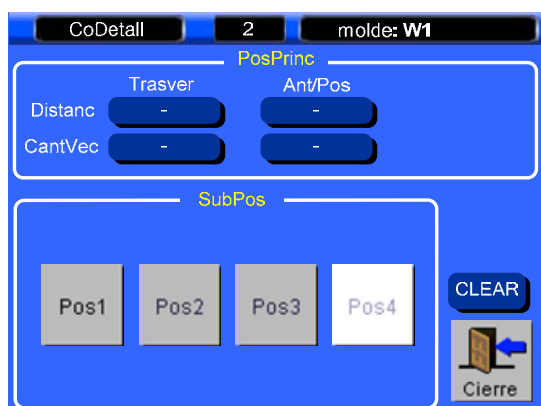
Press  and input 80

Press  and input 100 mm.




● PASO 11

Press  to move back to screen.



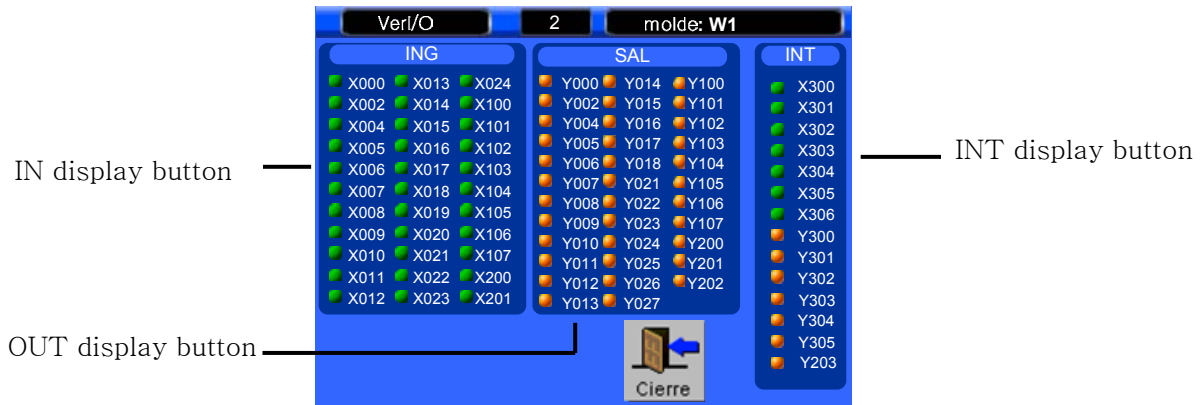
● PASO 12

Press , move back to previous screen.

4.7.6 I/O View

(1) Description

Input, Output, IMM Interface signal can be confirmed with IN, OUT INT display



(2) Funcionamiento de boton [Ref 4.5.7 Manual]

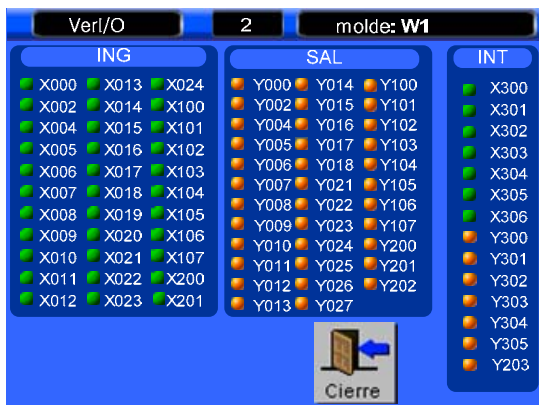
NO	Boton	Descripcion
1		Change to PASOSet screen.
2	IN diplaybutton	Display input signal.description window
3	OUT display button	Display output signal description window
4	INT display button	Display Interlock signal description window

(3) Example



● PASO 1

Press to move to Input/Output/Interlock check screen.



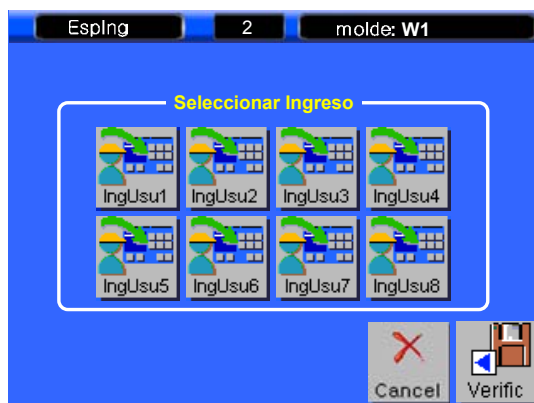
● PASO 2

to close screen and move back to PASO screen.

4.7.7 Input

(1) Description

User input signal for waiting robot to go to next PASO.



(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1		Select User input signal.
2		Cancel
3		Save and move back to previous screen.

(3) Example

When Robot wait for User input 1 and User input 2 and go to next PASO.




● PASO 1

Press InputDly icon.



● PASO 2

Press  and 

Press  to save and go back to previous screen.

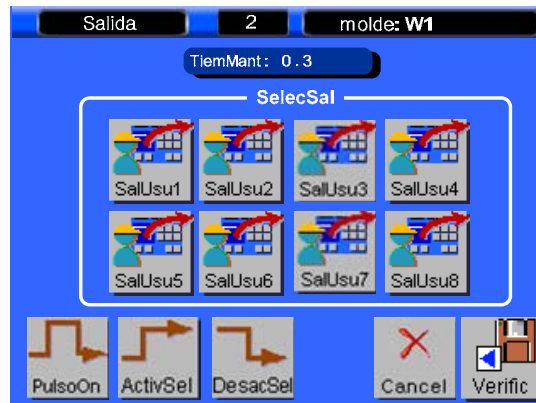
AVISO

Robot will wait all selected signal confirmed to proceed next PASOs







4.7.9 Salida

(1) Descripcion

Usuario señal de salida en el pulso, en el set y fuera del set.



(2) Funcionamiento de boton

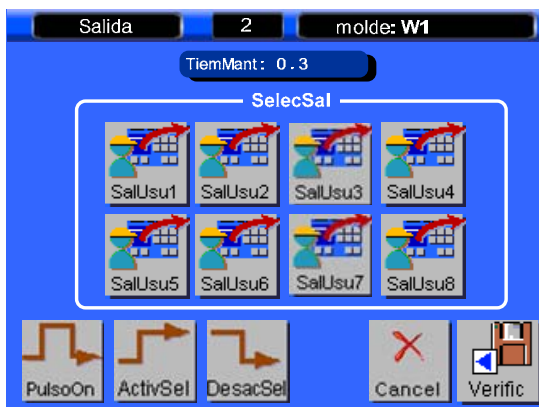
NO	Boton	Descripcion
1		Seleccionar para salida
2		Señales de Pulso
3		En señal de Set hasta Robot comando fuera dentro del programa.
4		Para desactivar la señal que está en el set en el programa
5		Cancelar
6		Guardar y regresar a pantalla de PASO

(3) Ejemplo





● PASO 1


Prensa  a pantalla de salida.



● PASO 2

Prensa  a **TiemMant: 0.3**,
entrar tiempo de teclado de numerico

Prensa  para seguir hasta que

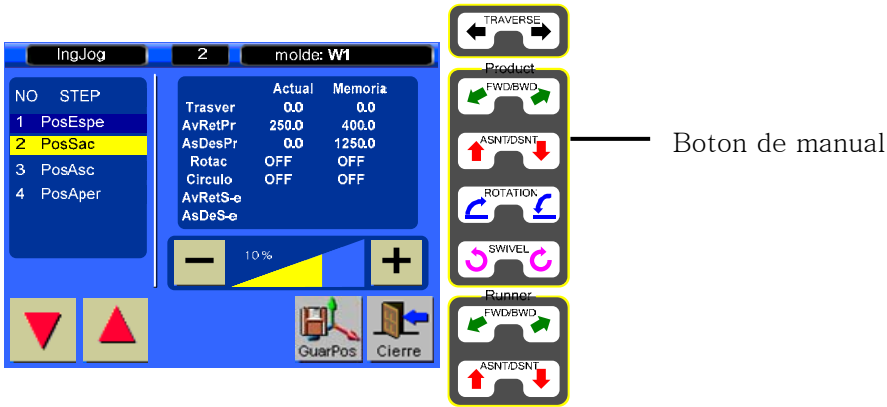
Prensa  en apagar encuetra

Prensa  para guardar.

4.7.10 Jog Entrada

(1) Descriptcion

De entrada o modificar la posición de ajuste con el botón giratorio



(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion	
1	Boton de manual	Operacion de cada ejes	
2		Enfoque a continuacion abajo	Moverse entre PASO con unica posicion
3		Enfoque a continuacion arriba	
4		Disminuir la velocidad de operación manual	
5		Aumentar la velocidad del manual de manejo	
6		Guardar posicion	
7		Salida	

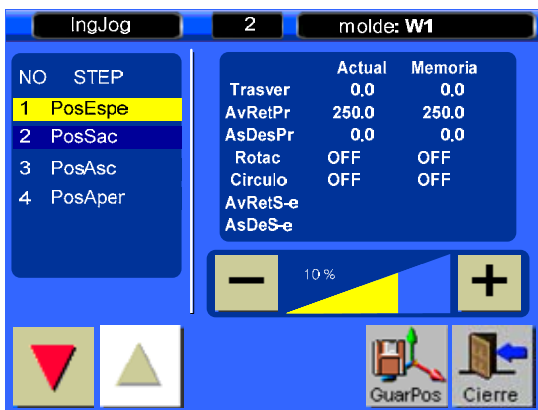
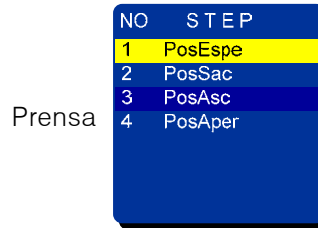
4. Operation

(3) Como establecer

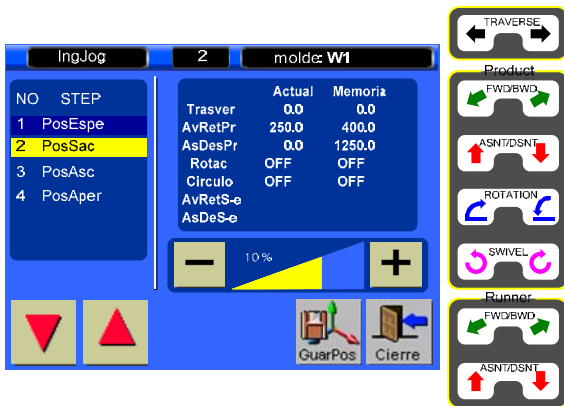
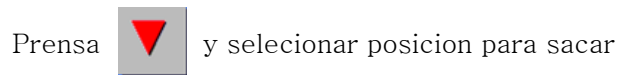
Ejemplo) Saque cambiar de posición: Kick cambio de posición de 400 mm -> 410 mm.



● PASO 1

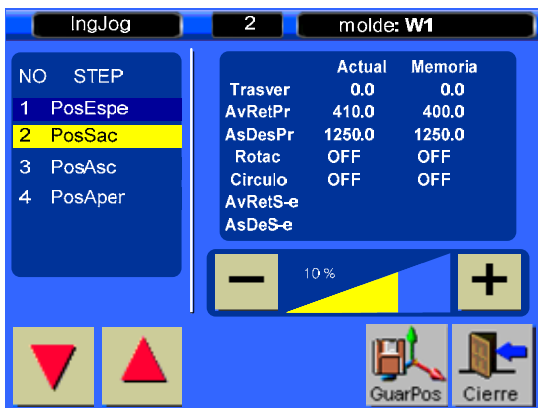


● PASO 2



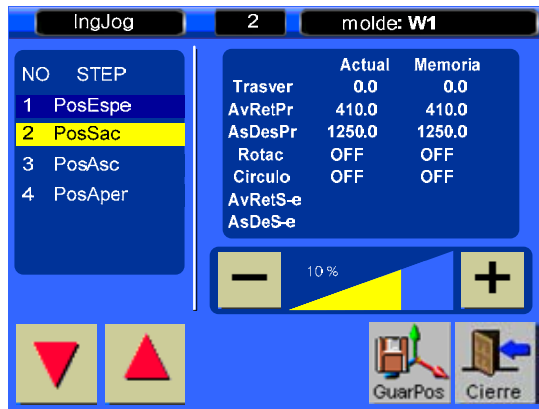
● PASO 3

Pulse el botón manual para cambiar la posición de descenso a falta de 1250mm y 410mm.



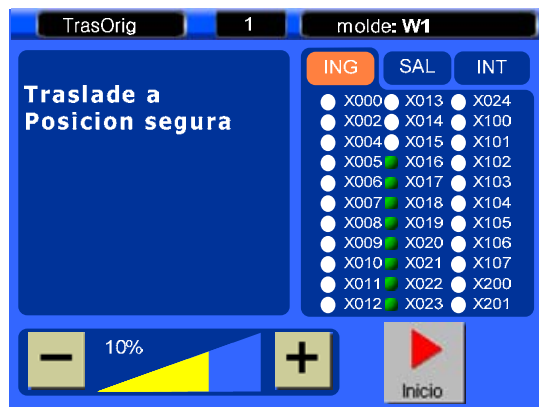
● PASO 4






● PASO 5

Prnsa  para guardar y regresar su origen



● PASO 6

Prensa  ir a la configuracion de pantalla de PASO.










4.8 Modo automatico

(1) Descripcion

Esta pantalla muestra el funcionamiento automático ..



(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1	Produccion	Mostrar Targe, actual, un tiempo de ciclo, sacar tiempo, un día de producción, esta pantalla táctil se trasladará a la pantalla de destino
2	Pila/Inserta	Muestra de apilamiento e insertar la información de agarre.
3	PASO Operacion	Mostrar cada PASO, operación. Toque esta pantalla se moverá a la pantalla para cambiar de posición, velocidad, tiempo de retardo durante el funcionamiento automático
4		Iniciar modo automatico
5		Detener la operación después de terminada la PASO
6		Alarma de encendido / apagado de selección
7		Historia de error
8		1 Ciclo de operación con la velocidad real de automática
9		Lanzamiento del producto en rechazar la posición
10		Lanzamiento del producto en la muestra de posición
11		Mover a pantalla de PASO
12		Final e ir a la pantalla Administrador de molde

[ProducCon]



Pulse los iconos de la producción mostrar la información actual

DemSac	8 0 0 0
ProdObj	8 0 0 0
1 Ciclo	1 5 . 0
TiemSac	5 . 0
ProdDiar	5 7 6 0

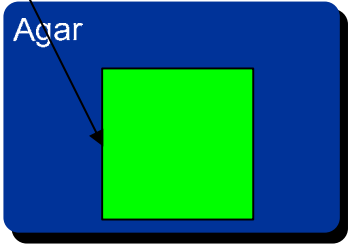
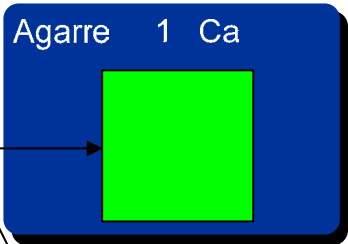
Objetivo: Total de destino (número de robots se detendrá después de llegar a este número)
Actual: Cantidad de producción actual
1 Ciclo: 1 Tiempo de Operación del ciclo (seg)
TkTime: Saque tiempo de ciclo (seg)
1DayCount: 1 Producción Día estimación de la cantidad.

[Pila / recuadro]

Muestra la pila de liberación e información de pinzas de liberación. Pulse la pantalla táctil mostrará a los demás

	Producto/Inserta
	Vaciar Spot

Matriz



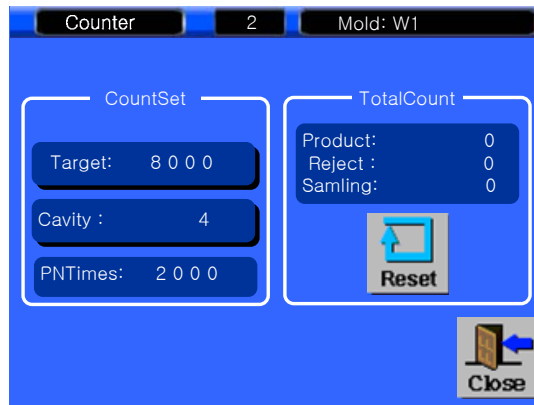
Pila de salida: Mostrar los productos apilados.
Número: capa de la pila de lanzamiento
Pantalla de matriz de filas y columnas de los productos apilados

Inserte Grip: Mostrar Insertar agarró Posición
Array (Insertar): Muestra la fila y la columna de Inserción Cautivado por robots

4.8.1 Contra el conjunto

(1) Descripción

La selección de objetivos, Quality Producción Restablecer.

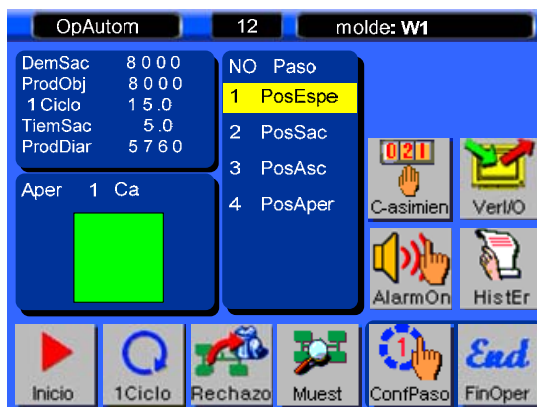


(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1		Cantidad de producción (de entrada con el teclado numérico) ejecutar Continuous con valor 0.
2		Esta es la cavidad del molde (la cavidad) Entrada con teclado
3		Los tiempos de producción es: Objetivo / cavidad
4		Perdi toda la cantidad de producción, para llevar a cabo y toma de muestras
5		Cierre y traslado a la pantalla Auto

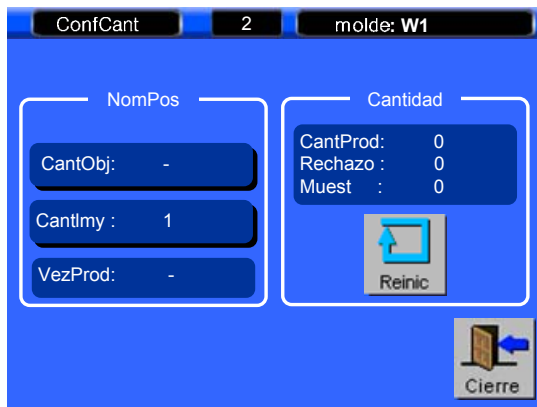
(3) Ejemplo

Ejemplo) 8000 para objetivo



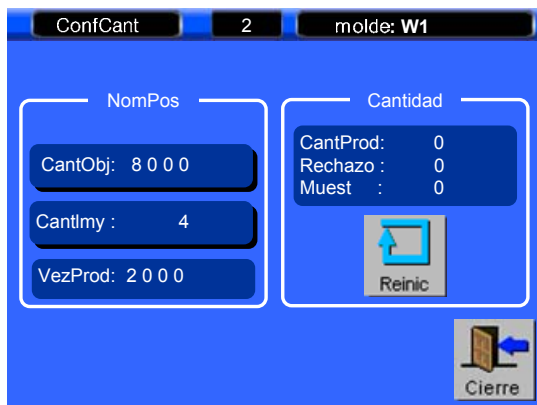
● PASO 1






● PASO 2

Pres  y entra 8000



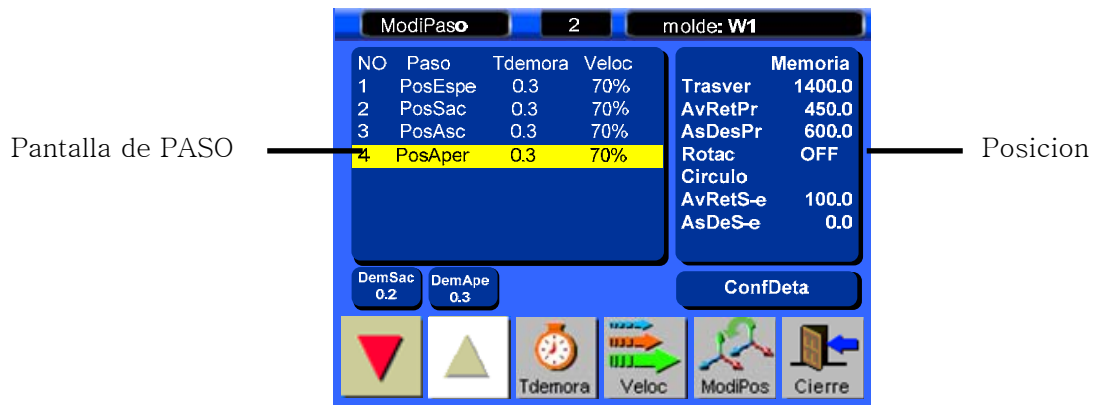
● PASO 3

Pres , salir automatico

4.8.2 PASO(Posicion,velocidad, tiempo de retardo)Modificacion en auto.

(1) Descripcion

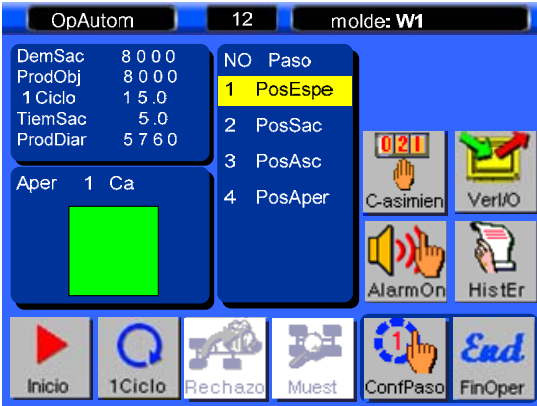
Esta pantalla es para cambiar la velocidad, posición, delaytime



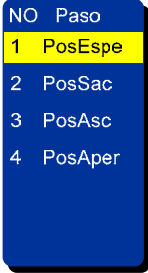
(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1		Mover el cursor a la posición deseada
2		Establecer tiempo de retardo
3		Velocidad
4		Establecer Modificación Posición
5		Cerrar y guardar los datos

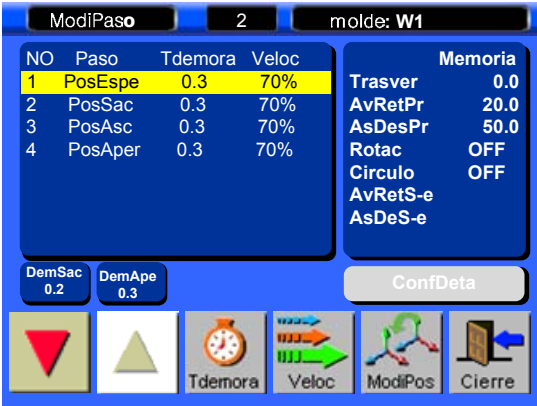
(3) Tiempo de retardo y la velocidad de ajuste



● PASO 1

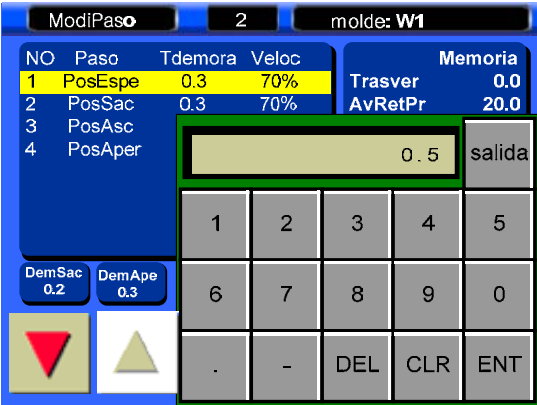


a , ir a la pantalla de modificacion.



● PASO 2

Pres para mover el cursor.



● PASO 3

Pres , aparecerá el teclado numérico, el tiempo de retardo de entrada

Pres cambiar su velocidad, entrar velocidad %.

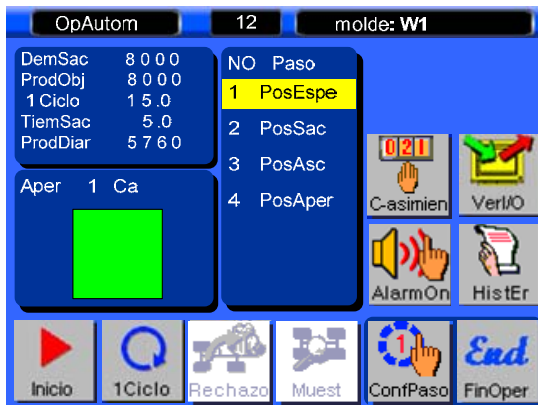


● PASO 4

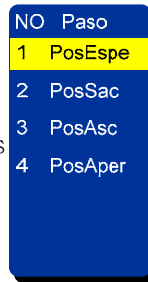
Pres regresar a pantalla de automatic.

4. Operation

(4) Posición Modificación método



● PASO 1



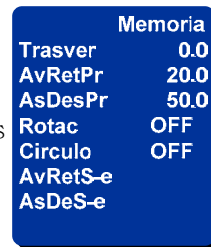
Pres , ir a la pantalla la posicion de modificacion.



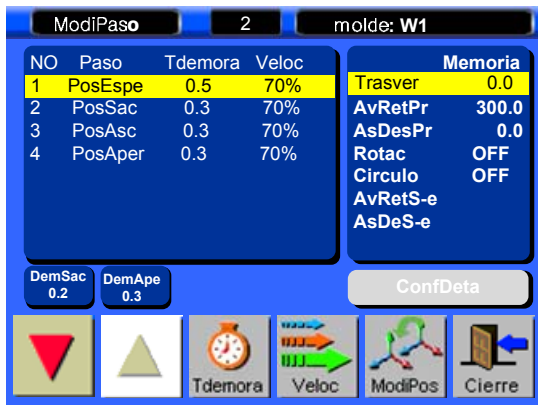
● PASO 2



Pres mover el cursor a la PASO.



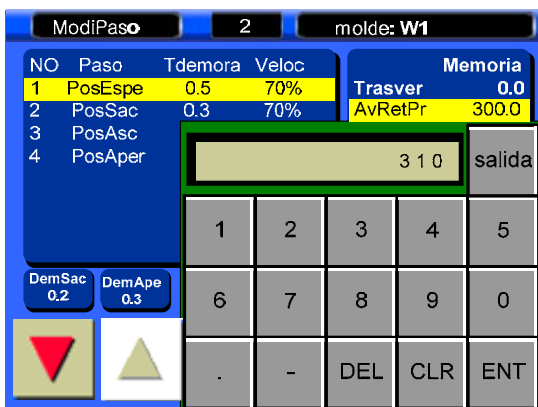
Pres para activar los dibujos de



● PASO 3



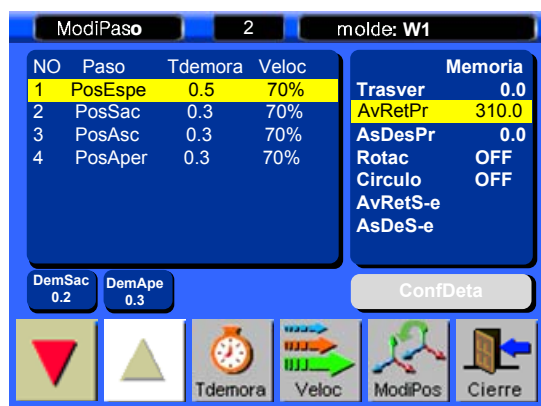
Pres o para mover el cursor al eje.




● PASO 4



Pres muestra teclado y la posición de cambio. Necesidad de ingreso de número absoluto y el máximo es de 100 mm. (Para ejemplos PFWBw actual es de 300, le gustaría cambiar 310, entrada 310 con teclado numérico)



● PASO 5

Pres  regresa pantalla de automatic.





PELIGROSO

Cuando cambiar su posición, no entran en la zona de movimiento del robot, si la posición de entrada del operador la dirección equivocada, el robot opera movimiento que no se espera.

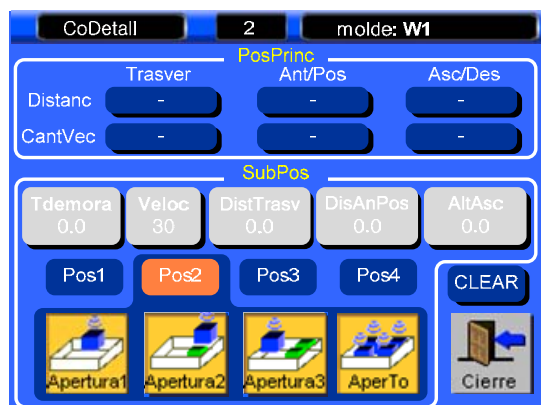
(5) Detalle del estreno cambiar la información.



● PASO 1

Pres   para cambiar su lugar

Pres  a RelPos



● PASO 2

Cambiar detalles y prensa



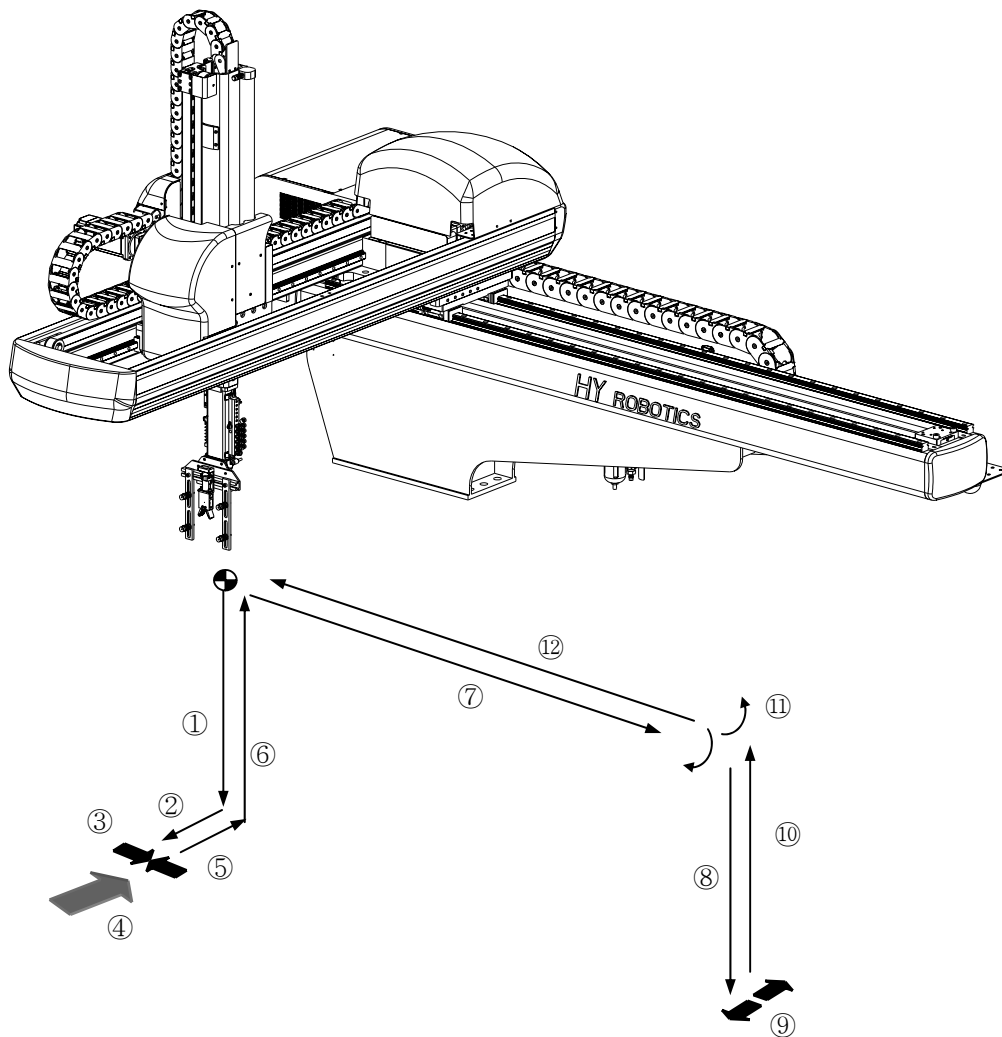
para cerrar.

Advertencia

* Cambio de información de detalle no se recomienda durante la automatización

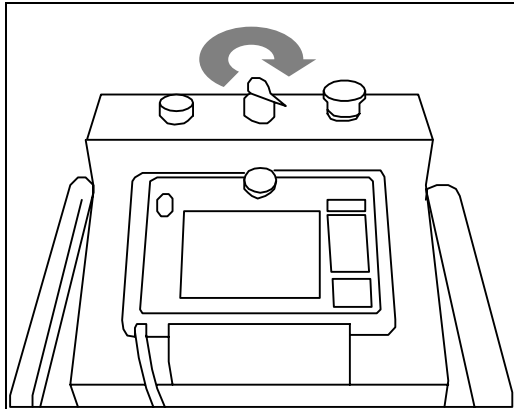
5. Seguimiento

5.1 Establecer el movimiento



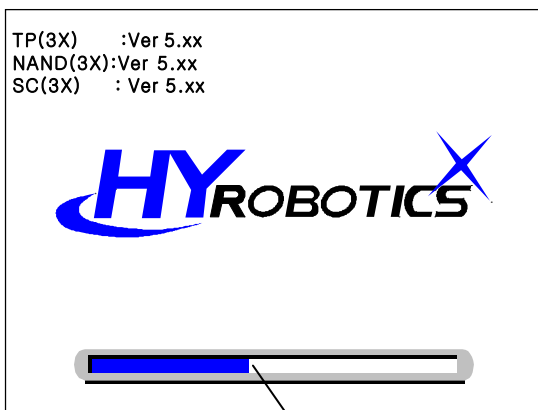
- ①. Posicion para Esperar
- ②. Posicion para sacar
- ③. Posicion para Ascenso
- ④. Posicion para liverar

5.2 Empezar



● PASO 1

Conecte el control
Encender la lampara



● PASO 2

Registro posteadada pantalla y barra de carga indica
El estado de carga de datos leve.

Barra de estado de carga es complete, buscar el
origen de pantalla.

Barra de estado de carga

5.3 Buscando el origen

NOTICE

Confirmar robot no es interferer con ningun obstaculo, Mover el brazo robot con boton de manual.

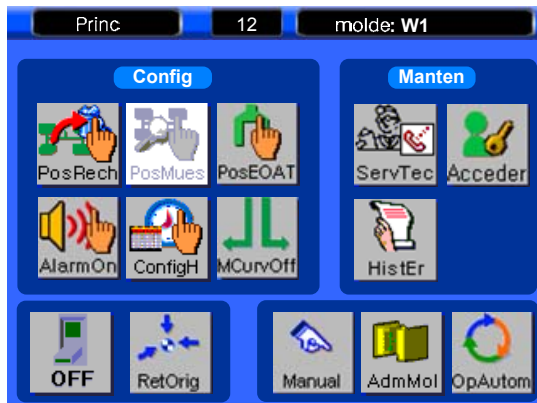
● PASO 3

Buscar origen pulsando



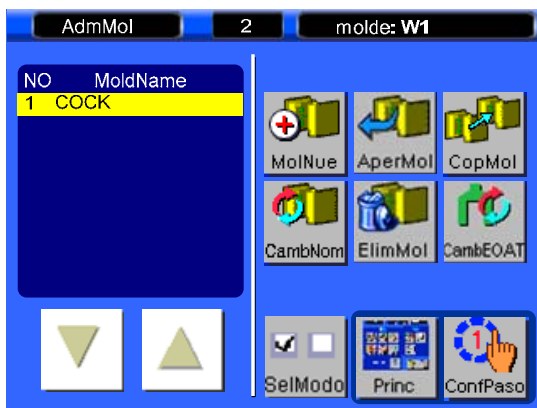
En el caso de buscar el origen se ha completado, se mueven automaticamente a la pantalla principal.

5.4 Creacion de datos del molde




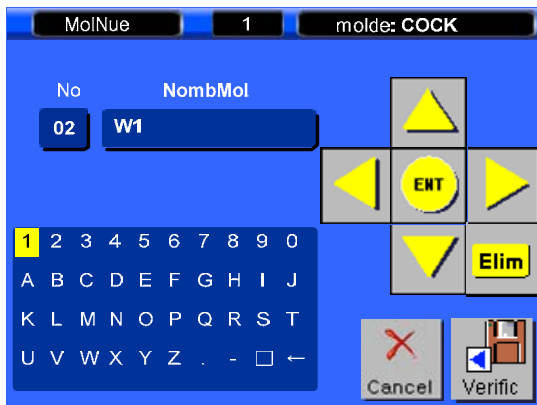
● PASO 4

Prensa  para ajustar molde.






● PASO 5

Prensa  para buscar Nuevo Molde.

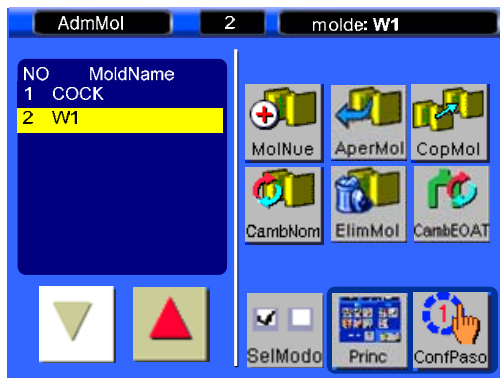


● PASO 6

Prensa  para mover el cursor a la prueba deseada prensa  para entrar.

Prensa  para volver a moldear pantalla del administrador.

5.5 Establecimiento




● PASO 7

Prensa  para pantalla a establecimiento.



● PASO 8

Prensa  muestra un mensaje de [no hay informacion de posicion. De entrada la informacion de posicion].




Prensa  para cerrar.



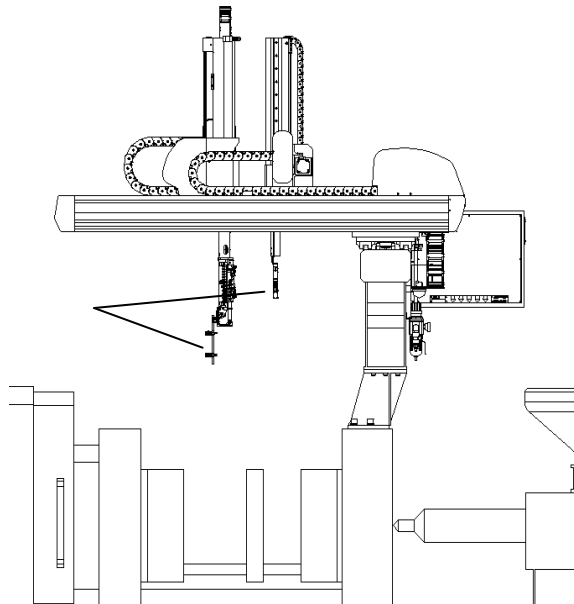
● PASO 9

El foco se mueve a posicion de espera.

Prensa  para mover a la pantalla de posicion de espera puede hacer en el paso de configuracion.

5.6 Ajuste de la posición de espera

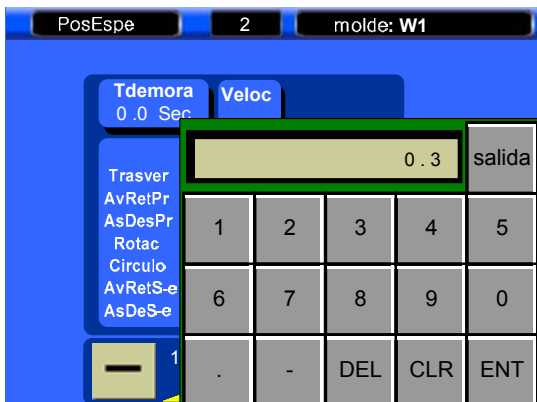
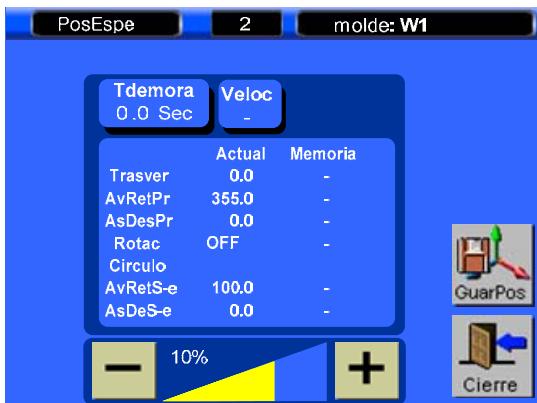
Posicion de esperar



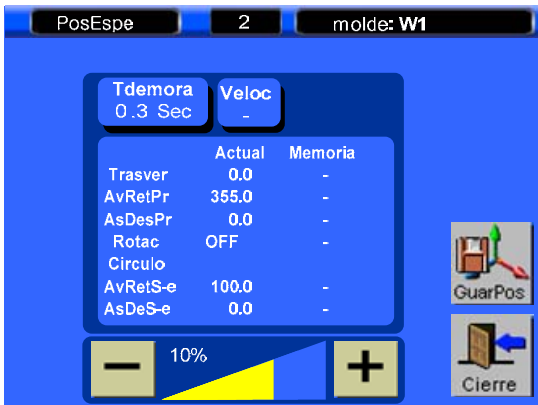
● PASO10

Para establecer el tiempo de demora antes de pasar a posición de espera, al pulsar **Tdemora 0.0 Sec**

Muestra el teclado numerico.



Prensa **0** **.** **3** , Prensa **ENT** para guardar y cerrar.

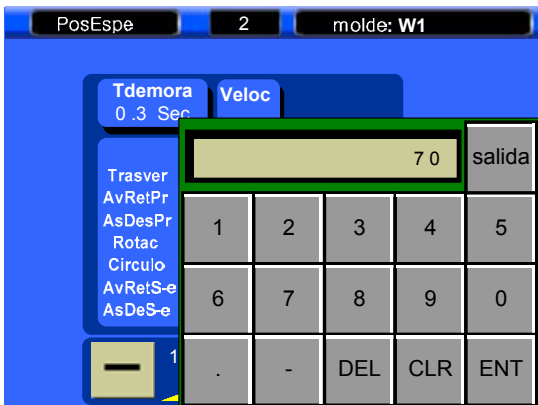


● PASO 11

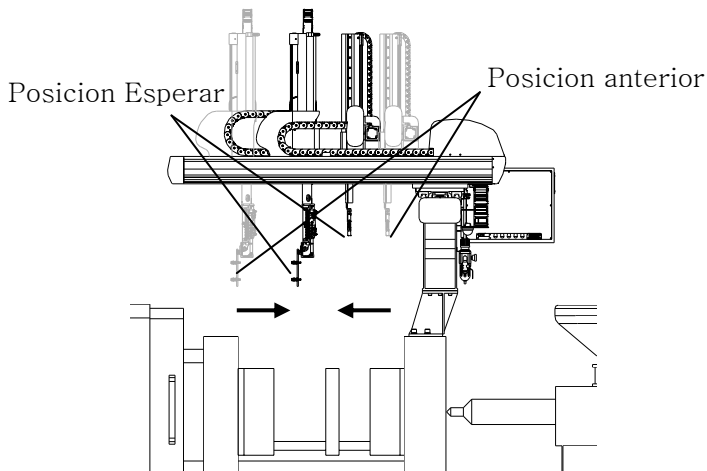
[Ajuste de velocidad en un 70%]

Prensa  para entrar velocidad.

100% es la velocidad maxima.




Prensa  ,  para guardar y cerrar.



Posicion		
Cada Ejes	Posicion anterior	Posicion Espere
Traversal	0 mm	0 mm
Prcp Brz Kick/Rgs	355 mm	300 mm
Prcp Brz Arr/Abj	0 mm	0 mm
Rotacion	OFF	OFF
Seg Brz Kick/Rgs	100 mm	200 mm
Seg Brz Arr/Abj	0 mm	0 mm

● PASO 12

[Ajuste posicion para estar de traverse 0mm, Kick, 20mm, Arriba y abajo son 0mm, encargado de rotacion].

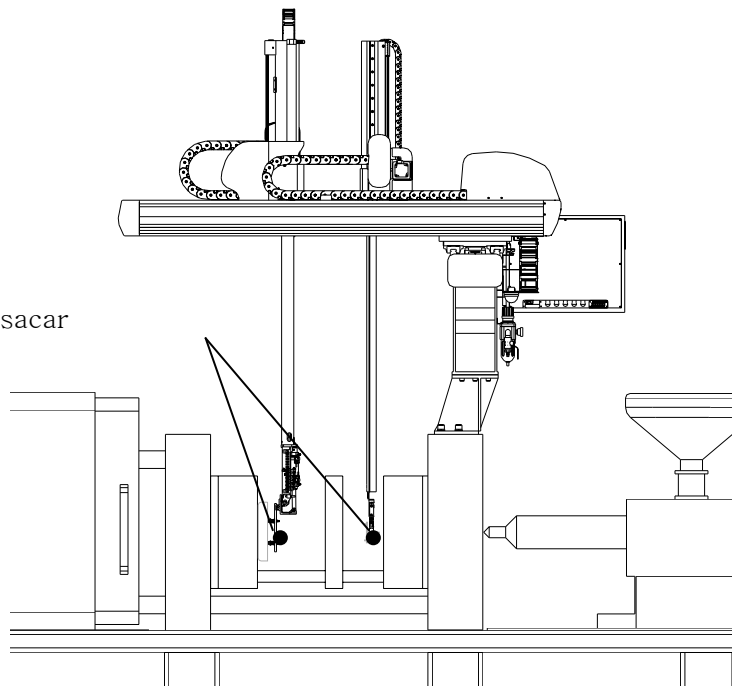
Mueve brazo de robot con boton de manual hasta posicion como numero deseado y prensa 

para salir .



5.7 Posicion para sacar.

Posicion para sacar



● PASO 13


Prensa  y mostrar NO DATOS DE AJUSTE.

Prensa  para cerrar.



● PASO 14

PASO del cursor de traslado a TKPos.

Prensa  y se mueve para posicion de sacar.

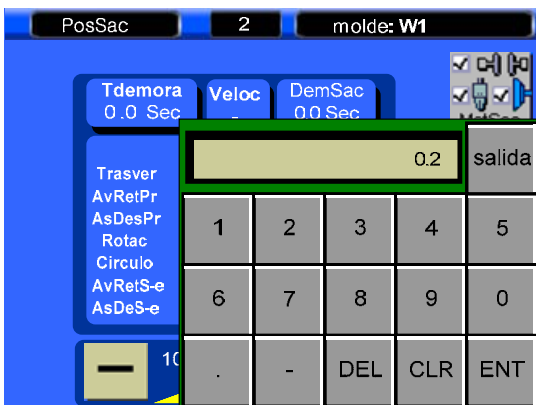
Se pueden configurar en Modificacion PASO.



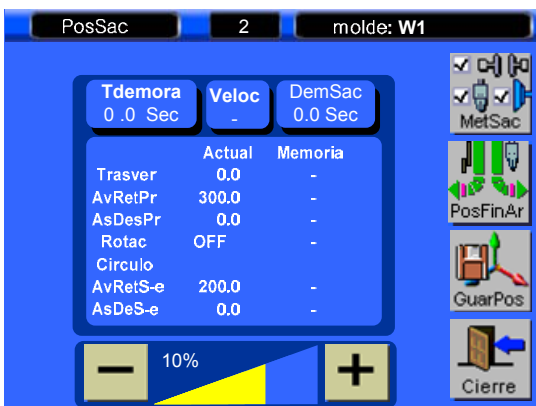
● PASO 15

[Fijar la hora de retraso 0.2 segundos].

Prensa **Tdemora** para el tiempo de retraso despues de habe molde esta abierto.



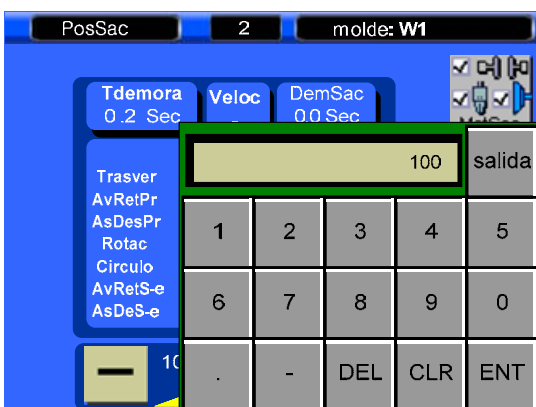
Prensa **0** **.** **2** , **ENT** para guardar.



● PASO 16

[Velocidad 100%]

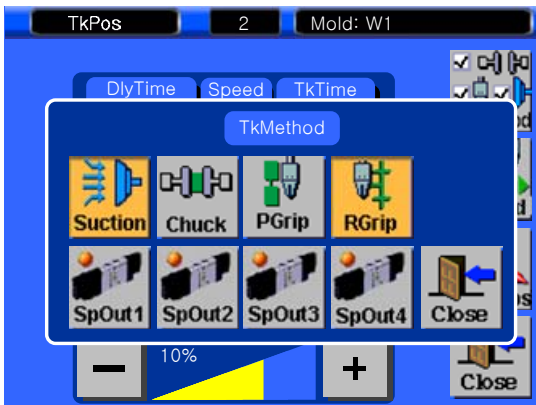
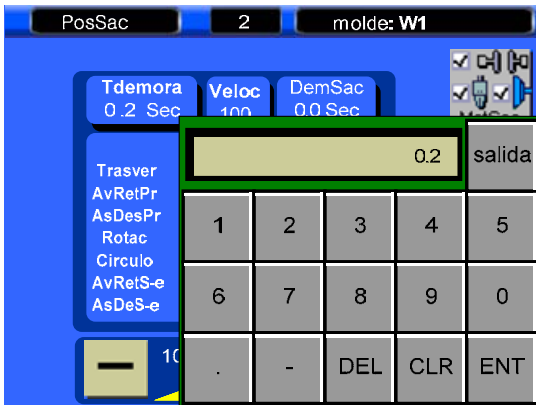
Prensa **Veloc**



Prensa **1** **0** **0** para 100% velocidad ,


prensa **ENT** para guardar y cerrar.





5. Follow Up



● PASO17




[Sacar tiempo de retardo]


Prensa  para tener tiempo de retarda para tomar pusu operacion.

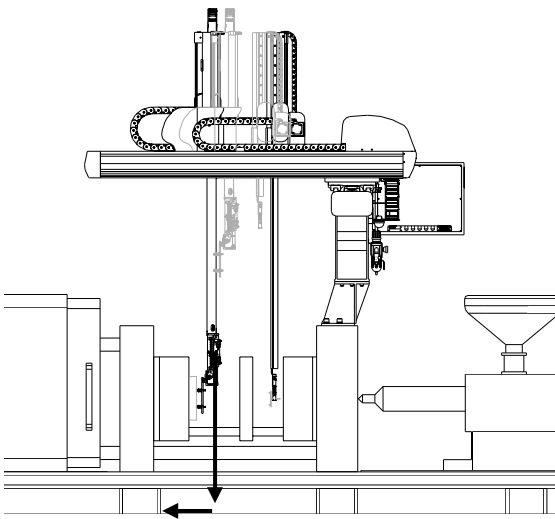
Prensa    ,  para cerrar.

● PASO18

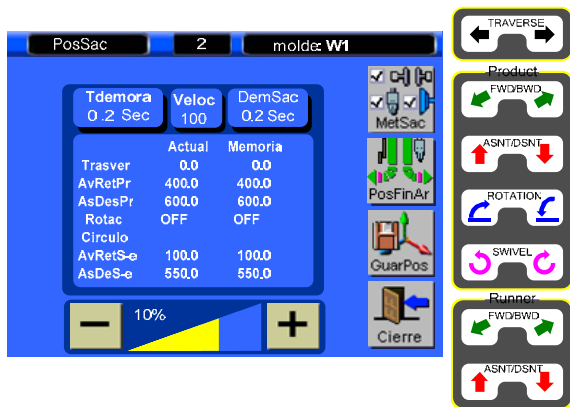
[Take Out Method]

Prensa  para ensena la pantalla sacar melthod, prensa  para sacar melthod,, prensa  para guardar.

Prensa  para guardar.



Posicion		
Cada Ejes	Posicion anterior	Posicion Espere
Traversal	0 mm	0 mm
Prcp Brz Kick/Rgs	300 mm	400 mm
Prcp Brz Arr/Abj	0 mm	600 mm
Rotacion	OFF	OFF
Seg Brz Kick/Rgs	200 mm	100 mm
Seg Brz Arr/Abj	0 mm	550 mm



● PASO 19

[conjunto para llevar posicion]

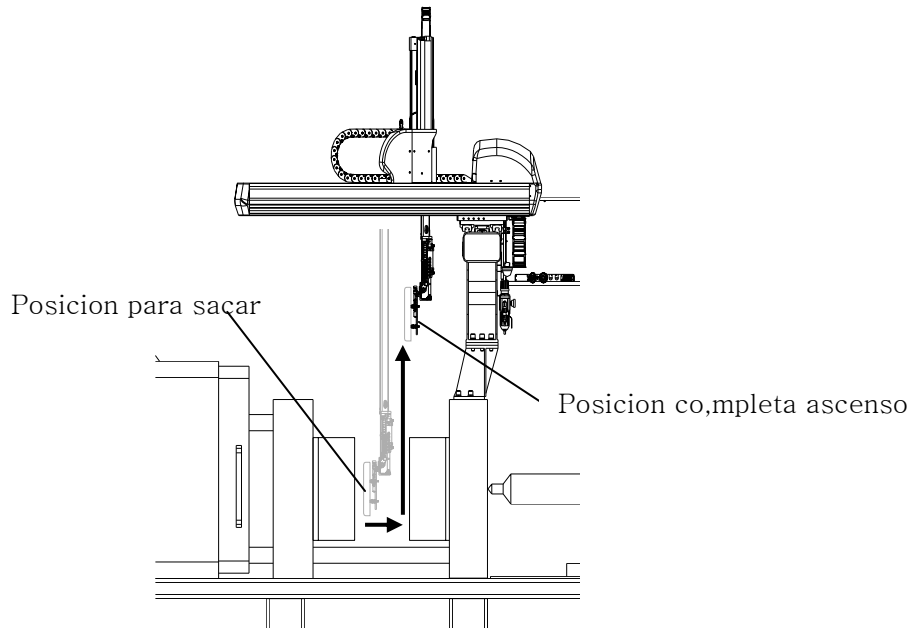
Mueva el brazo robot con boton manual hasta la Posicion actual se puede PFwBw 400, PAscDsc 600, RFwBw 100, RascDsc 550.

Prensa  para guardar.

Reference

Saque tiempo de ciclo tiempo de retard es de tomar la posicion de expulsion hacia adelante y recibir la senal complete a Chuck operacion.
 Operacion de succion se inicia despues de pasar a tomar la posicion y el funcionamiento de sujecion se inicia despues de Saque el tiempo del ciclo complete de retraso.

5.9 Ascenso posicion de ajuste (IMM templadas ciclo siguiente)



● PASO 20


Prensa  , para mostrar la pantalla(no ajuste)

Prensa  cerrar.



● PASO 21

Cirspr ubicado en AscPos.

Prensa  establecer la posicion de ascender.

AscPos se puede configurar solo en la Modificacion PASO.



● PASO22

[Tiempo de retarda 0.3 segundos]

Prensa **Tdemora** 0.0 Sec para establecer el tiempo de terard a la posicion superior complete.



Prensa 0 . 3 , ENT para guardar.



● PASO 23

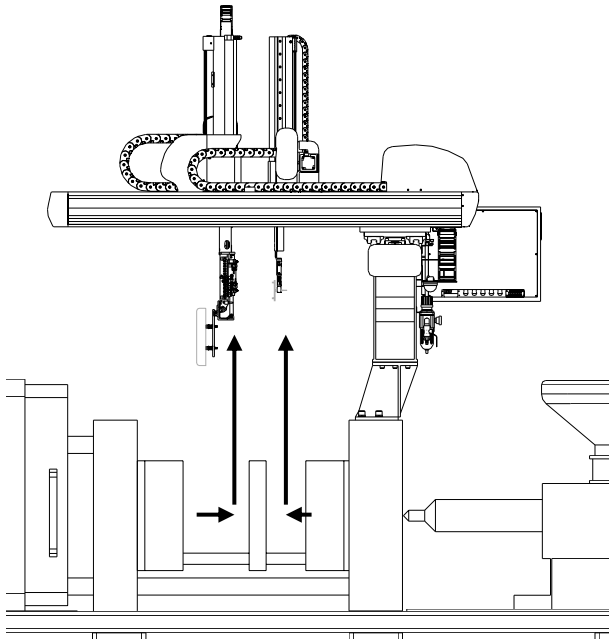
[Velocidad 100%]

Ajuste de la velocidad para suplir de posicion, prensa **Veloc** -.



Prensa 1 0 0 y ENT para guardar y cerrar.

5. Follow Up




Posicion		
Cada Ejes	Sacar	Ascent
Traversal	0 mm	0 mm
Prcp Brz Kick/Rgs	400 mm	300 mm
Prcp Brz Arr/Abj	600 mm	0 mm
Rotacion	OFF	OFF
Seg Brz Kick/Rgs	100 mm	200 mm
Seg Brz Arr/Abj	550 mm	0 mm



● PASO 24

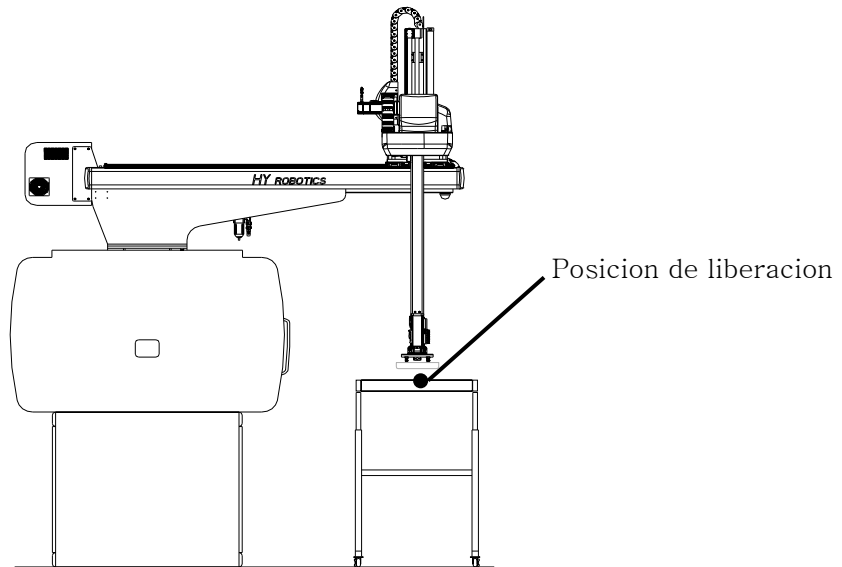
[Ajuste Ascent Posicion]

Prensa manual para que el numero actual de posicion se convierte en PFWBW PASCDSC 300.0 Y 200.

Prensa  para guardar posicion.

Prensa  para cerrar.

5.10 Posicion de liberacion.



● PASO 25


Prensa  mostrat No hay information.

Prensa  para cerrar.

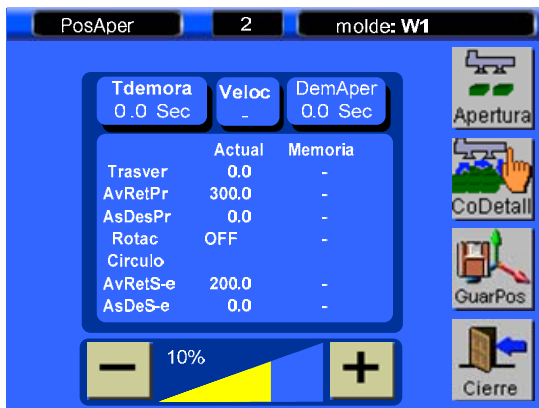


● PASO 26

PASO del cursor se encuentra en RelPos(Posicion de liveracion).

Prensa  para pasar a pantalla de ajuste.

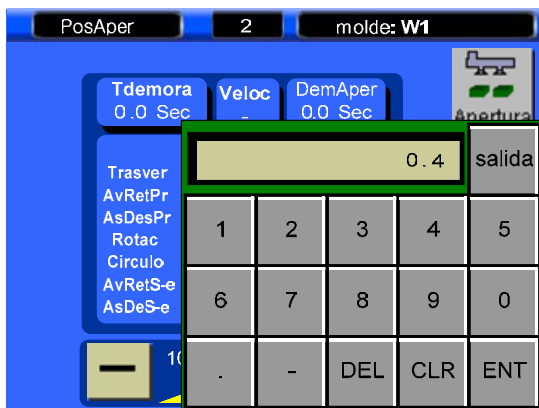
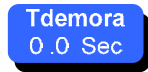
RelPoss se puede establecer solo una modificacion paso.



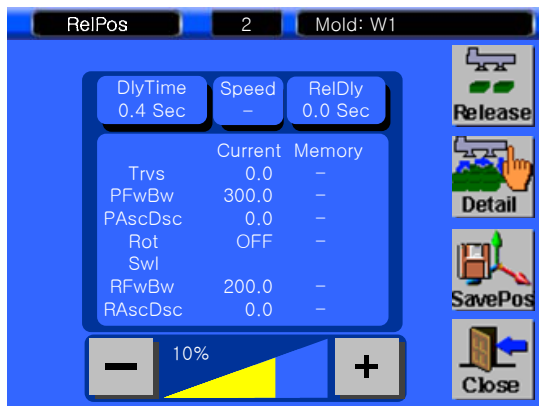
● PASO 27

[Tiempo de retard de 0.4 segundos].

Para establecer el tiempo de retard para Pasar a la posicion de liberacion, prensa



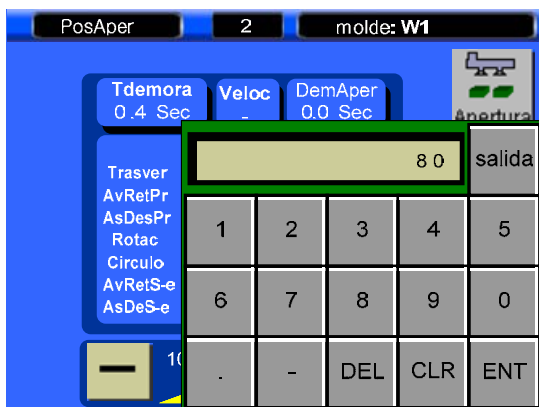
Prensa y prensa para guardar y cerrar.



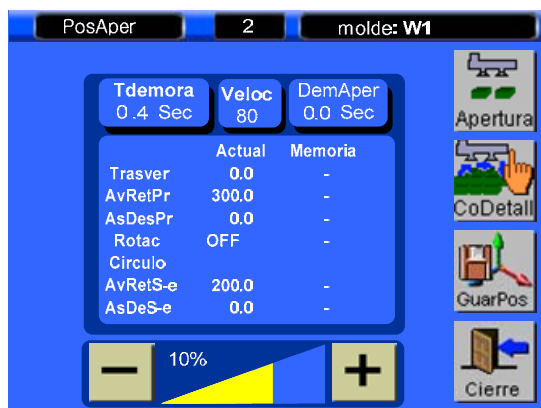
● PASO 28

[Velocidad con 80%]

Prensa



Prensa y para guardar.

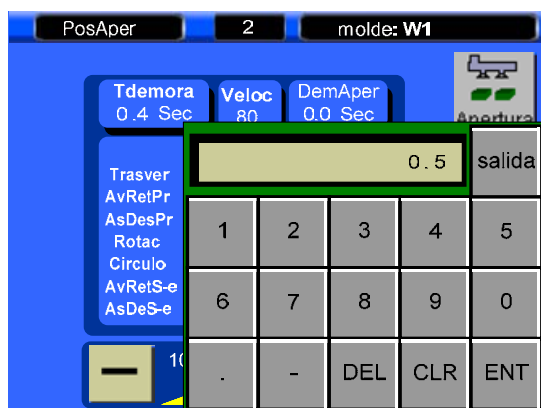


● PASO 29

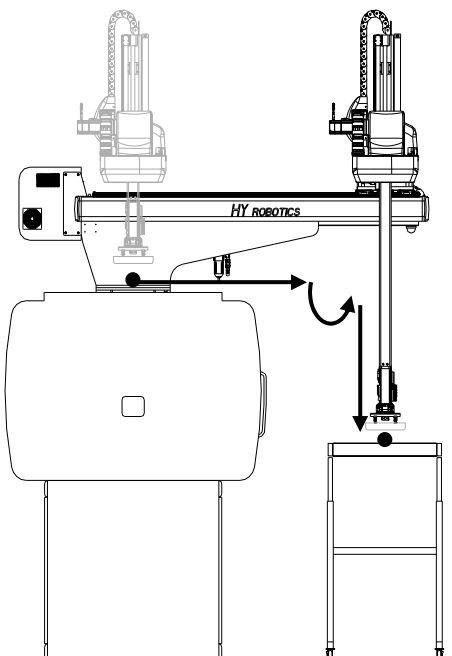
[Demora de liberacion 0.5 segundos.]

Para establecer un tiempo de liberacion

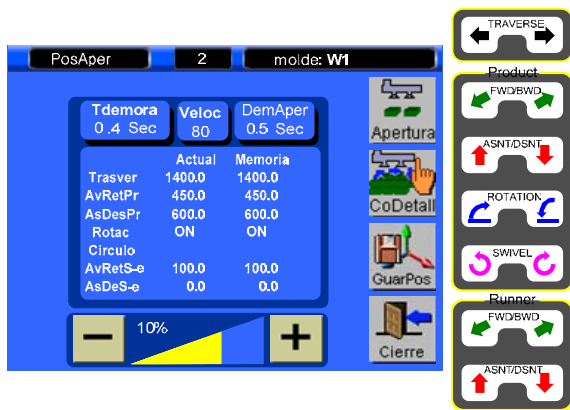
Edmora. Prensa **DemAper**
0.0 Sec



Prensa y para guardar.




Posicion		
Cada Ejes	Ascent Position	Release Position
Traversal	0 mm	1400 mm
Prcp Brz Kick/Rgs	300 mm	450 mm
Prcp Brz Arr/Abj	0 mm	600 mm
Rotacion	OFF	ON
Seg Brz Kick/Rgs	200 mm	100 mm
Seg Brz Arr/Abj	0 mm	0 mm




● PASO 30

[Configuracion de la posicion de liberacion]

Manual de Prensa a traverse 1400mm, PFWBW(Kick) a 400mm, arriba y abajo a 600mm, Chuck rotacion es de

Prensa  para guardar.

Prensa  para configuracion de la posicion de liberacion.

Prensa  para salir

ALERTA EN LA ZONA DE SEGURIDAD, EL BRAZO ROBOT DEBE COMPLETAR HASTA PARA MOVER EL EJE TRAVERSAL.

5.11 PASO Funcionamiento



● PASO 31


Prensa  para funciona robot a proximo paso.

Despues RelPos configurado, pulse PASOFw terminara un ciclo y volc=ver a primer ciclo.



● PASO32

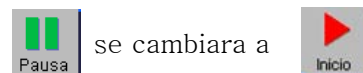
Ejecutar paso a paso para confirmar todas las Posiciones y el establecimiento esta bien.


Prensa  ejecutara para baja velocidad.




Durante la operacion paso.

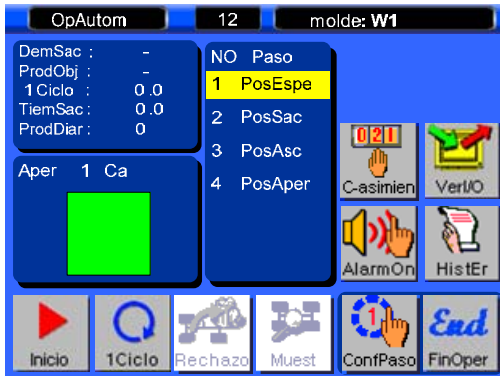
Prensa  dejara de funcionar.



Prensa  para ejecutarse en modo de automatizacion por completo.

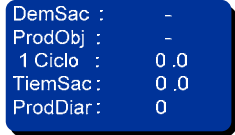
 no se activara hasta finalizar la operacion paso 1(despues de cambio de moldes, o reinicar el sistema).

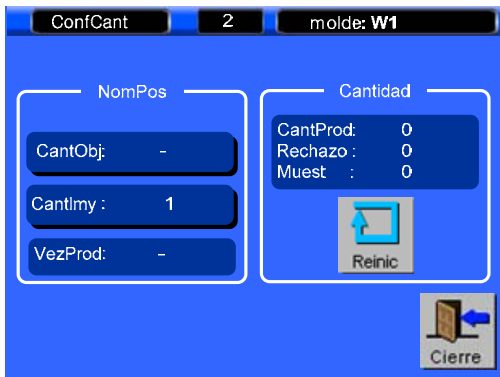
5.12 Funcionamiento automatico



● PASO 33

Al objetico fijado.

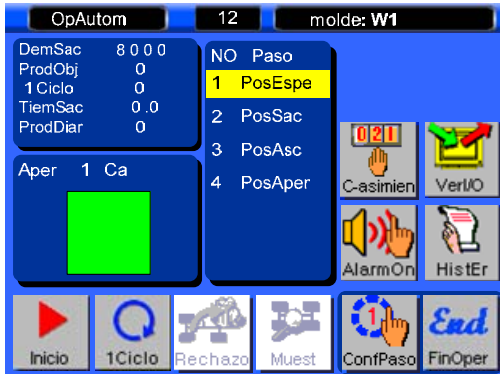
Prensa  pasar a la pantalla de ajuste.




[Ajuste 8000]

Prensa , entrada 8000.

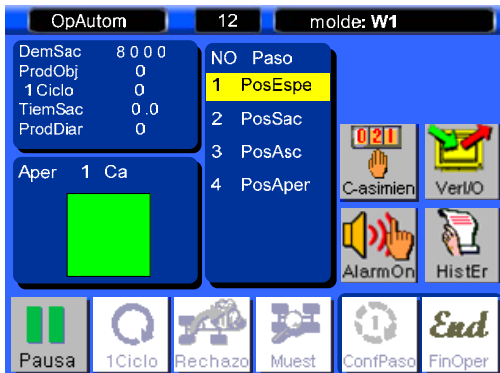
Prensa  volver a automatico.






● PASO 34


Prensa , inicia la operacion automatico.

 se cambiara a 



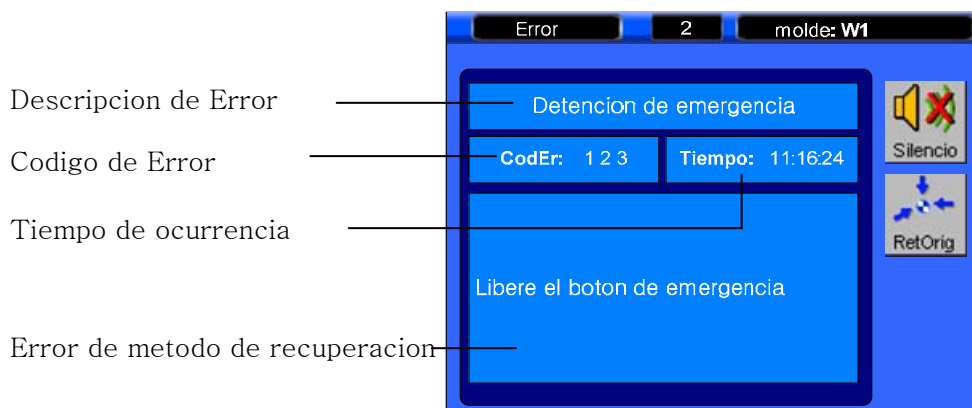
● PASO 35


Prensa , robot de parada,  se cambiara a .

Prensa  para terminar el trabajo, se mueven pantalla de molde administrador.

6 Error

6.1 Pantalla de Error



	Funcion
Código de Error	Numero de Error
Descripción de Error	Descripción de Error
Tiempo de ocurrencia	El momento de ocurrencia de errores
Error de metodo de recuperacion	Error de la recomendacion de recuperacion
	Desactivar el sonido de alarma

6.2 Lista de Error

6.2.1 Comunicacion relacionados

NO	Descripción	Causa	Metodo de recuperacion
16	Error de Comunicación SC-CRC	1. Noise	1. Reboot 2. Contact Factory
17	Exceso tiem. Comuni SC-CRC	2. Hardward Failure	
18	Comando inexistente	3. Program Failure	

6.2.2 Motor Related

NO	Descripción	Causa	Metodo de recuperacion
96	Falla On del transversal	Communication Error of each servo Axis	1. Check Message and reboot system 2. Check Connector and cable of each axis
97	Falla On del Ant/Pos eje		
98	Falla On del Asc/Des eje		
99	Falla On del Ant/Pos sub-e		
100	Falla On del Asc/Des sub-e		
101	Falla On del eje rotaci?		
102	Falla On del eje curva		

8. Error

NO	Description	Cause	Recovery Method
112	Alarma servo transversal	<ol style="list-style-type: none"> 1. Motor Overload 2. Motor Overpower 3. Bad Encoder Connector 4. Motor Power 5. Crash 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Confirm Servo Motor Drive Alarm Code. 2. If motor overload error occur, robot may hit barrier or operate mistake crash. Restart robot after completely shutdown robot for more than 20 seconds.
113	Alarma servo Ant/Pos eje		
114	Alarma servo Asc/Des eje		
115	Alarma servo Ant/Pos sub-e		
116	Alarma servo Asc/Des sub-e		
117	Alarma servo rotación		
118	Alarma servo curva		
128	Detención de emergencia	Stop by emergency switch	Remove cause of emergency stop and then cancel it by turning emergency stop button.
128-1	Detención emergencia IMM	Stop by Injection Molding Machine emergency switch	Remove cause of emergency stop and then cancel it by turning Injection Molding Machine emergency stop button.
129	Detención de emergencia	Stop by emergency switch	Remove cause of emergency stop and then cancel it by turning emergency stop button.
131	Regeneration Over Load	Descending to Insert Pick up position, Insert Pickup safety door opened	Check Signal and sensor
132	Robot sin uso	IMM is not using Robot.	Connect Robot and IMM Interface

6.2.3 Pneumatic Related

NO	Descripcion	Causa	Metodo de recuperacion
144	Error de avance del sub-eje	<ol style="list-style-type: none"> 1. La presión del aire es baja. 2. El sensor no es confirmar la posición. 3. Sensor malo 4. Cable dañado 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Compruebe el regulador de aire 2. Compruebe el sensor 3. Compruebe la placa del sensor táctil 4. Punto de origen.
145	Error de retorno del sub-eje		
148	Error de ascenso del sub-eje		
149	Error descenso del sub-e		
152	Error de eje de rotación		
153	Error retorno eje rotación		
154	Error del eje de curva		
155	Error retorno eje curva		

6.2.4 Sol valvula

NO	Descripcion	Causa	Metodo de recuperacion
160	Falla de succión	<ol style="list-style-type: none"> 1. La falta de vacío 2. Compruebe ventosa 3. Fuga en el tallo y Montaje 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Abrir la puerta de seguridad y arregle los problemas que en modo manual. 2. Vuelva a colocar notas

		4. Ajuste la sensibilidad de vacío	3. Checar el tornillo de montaje
161	Falla de eje	1. Chuck falta de movimiento 2. Chuck sensor táctil 3. Sensor malo	1. Abrir la puerta de seguridad y arregle los problemas que en modo manual 2. Ajuste la ubicación del sensor 3. Vuelva a colocar sensores.
162	Falla de agarre del eje	1. La falta de movimiento de piezas	
163	Falla de agarre del sub-eje	2. Ubicación del sensor incorrecto 3. Sensor malo	

6.2.5 Maquina anomalia

NO	Descripcion	Causa	Metodo de recuperacion
176	Falla inicializ. controlador	1. Ruido 2. Programa de insuficiencia	1. Reiniciar 2. Pongase en contacto con la fabrica
177	Sensor ascenso no reconocido	1.No hay subida de señal completa. 2.Para el movimiento transversal , la señal de ascenso necesario	1. Compruebe la señal de ascenso completa. 2. Reiniciar el sistema 3. Compruebe sensor ascenso completa
178	Falla de origen trasversal	1. Toque placa de calado 2. Placa del sensor de toque mal 3. Polea del motor servo flojado 4. Mal Cinturon	1. Reiniciar Toque placa. 2. Cambiar sensor de toque placa 3. Ajuste la polea del motor 4. Cinturon cambio
179	Sensor descenso no reconoc.	1. Mal por sensor de Prohibit 2. Polea desatado travesia 3. Cinturón travesia danados	1. Cambia sensor de prohibit 2. Estrecha travesia polea 3. Cambiar la correa travesia
180	Error del sensor de balance	Balance de la presión del cilindro neumático de baja	Ajuste la presión de balance del sensor a la presión de neumático.

6.2.6 Operation Error

NO	Descripcion	Causa	Metodo de recuperacion
208	No se completa el ascenso	Travesia movimiento sin Arripa(Ascenso): completa	Ascenso principal y Seg brazo.
209	Area no permitida traslado	El robot no puede moverse debido a la operacion fuera del rango	Mueva el brazo del robot a otra direccion

8. Error

210	Error de información curva	Movimiento incorrect J Maro	Corregir movimiento posición J marco
211	Error de info de orden	Sub posición de lanzamiento no esta bien	Corregir la posición de sub estreno
214	Sensor apertura molde no rec	En modo manual, activar el brazo de robot abajo sin molde abierto completa	Compruebe molde completamente abierta. (Moldees compruebe sensor complete abierta).
223	Detención puerta seguridad	En modo automatic, cuando la puerta de seguridad abierta, el robot se detendra la operación	Cierre la puerta de seguridad.

6.2.7 Etc

NO	Descripción	Causa	Método de recuperación
224	Velocidad de información de error	Entrada de velocidad incorrecta	Contacto a fábrica
225	No de programa de instalación a origen servo	Origen buscando sin hogar ajuste del sensor de detección	
226	Encorder Z no el programa de instalación	Origen buscando sin encorder fase Z	
238	Dip Switch Fallar	Interruptor Dip esta mal	
239	Watch Dog Timer Reset	El ruido o la electricidad	
-	Error desconocido	-	

Appendix

A. Especificacion

Luz	Metodo de control	Presion neumatica
1 phase AC220V 50/60Hz	Micro de la computadora	0.5 to 0.6 Mpa

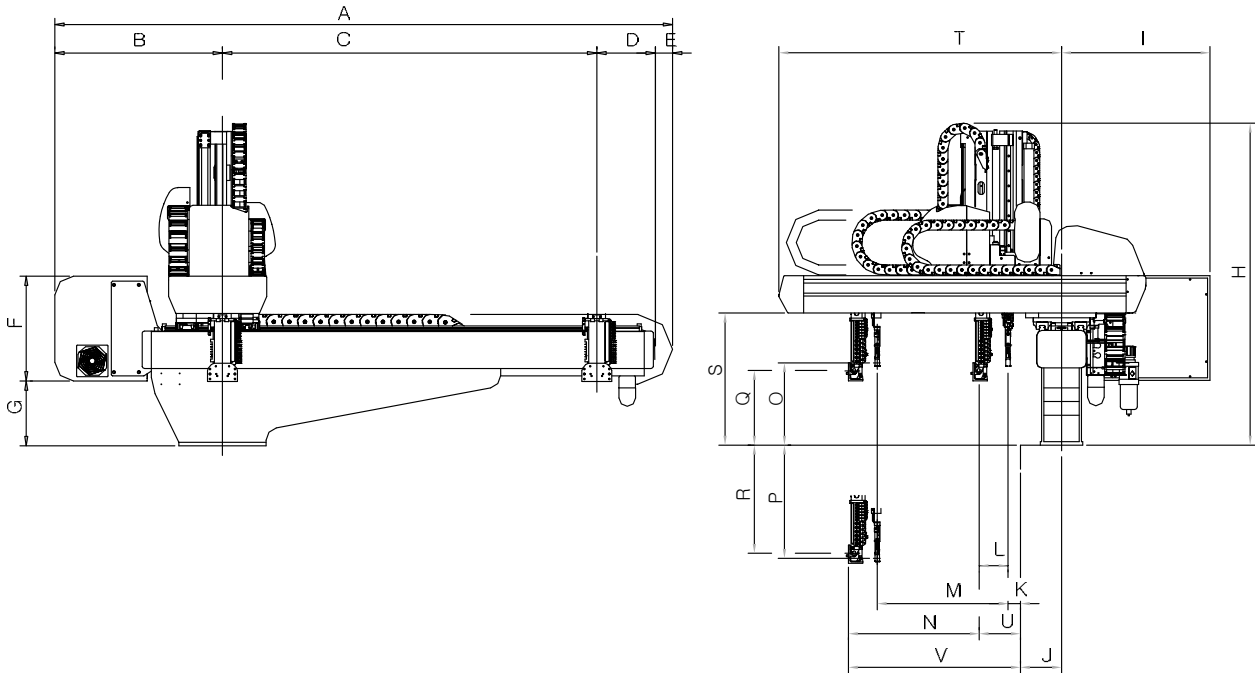
MODELO	máquina de moldeado por inyección aplicable	Traverse stroke (mm)			Kick stroke (mm)		Descent stroke (mm)		Pneumatic consumption (Nl/cycle)	Maximo Capacidad	Electrica el consumo	Peso (kg)
		Estandar	L Type	LL Type	Main Arm	Sub Arm	Main Arm	Sub Arm				
NEXIA												
NEXIA-V-100S	Up to 100 ton	1300	1500	1700	651	-	700	-	6	5	1 phase AC220V S:10A(Max.) D:13A(Max.)	335
NEXIA-V-100D					525	525		750				378
NEXIA-V-200S	Up to 200 ton	1500	1700	1900	651	-	800	-	7	5	1 phase AC220V S:10A(Max.) D:13A(Max.)	352
NEXIA-V-200D					525	525		850				397
NEXIA-V-300S	Up to 300 ton	1500	1700	1900	831	-	950	-	7	5	1 phase AC220V S:10A(Max.) D:13A(Max.)	365
NEXIA-V-300D					705	705		950				413
NEXIA-V-400S	Up to 400 ton	1700	2000	-	1025	-	1100	-	16	10	1 phase AC220V S:10A(Max.) D:13A(Max.)	379
NEXIA-V-400D					850	850		1100				428
NEXIA-V-600S	Up to 600 ton	2000	2500	-	1038	-	1300	-	22	15	1 phase AC220V S:11A(Max.) D:15A(Max.)	555
NEXIA-V-600D					890	890		1300				628
NEXIA-V-800S	Up to 800 ton	2500	3000	-	1090	-	1600	-	35	20	1 phase AC220V S:12A(Max.) D:15A(Max.)	814
NEXIA-V-800D					970	970		1600				920
NEXIA-V-1300S	Up to 1300 ton	3000	3500	-	1590	-	1800	-	56	30	3 phase AC220V S:16A(Max.)	-
NEXIA-V-2000S	Up to 2000 ton	3500	4000	-	1750	-	2100	-	152	40	3 phase AC220V	-
NEXIA-V-2500S	Up to 3000 ton	4000	4500	-	1750	-	2500	-	152	40	S:26A(Max.)	-
NEXIA-V-3000S					2100	-	3000	-	152	70	-	
NEXIA												
NEXIA-400S	Up to 400 ton	1700	2000	-	1025	-	1100	-	7	10	1 phase AC220V S:10A(Max.) D:13A(Max.)	364
NEXIA-400D					850	850		1100				411
NEXIA-600S	Up to 600 ton	2000	2500	-	1038	-	1300	-	16	15	1 phase AC220V S:10A(Max.) D:13A(Max.)	534
NEXIA-600D					890	890		1300				603
NEXIA-800S	Up to 800 ton	2500	3000	-	1090	-	1600	-	22	20	1 phase AC220V S:11A(Max.) D:15A(Max.)	783
NEXIA-800D					970	970		1600				885
NEXIA-1300S	Up to 1300 ton	3000	3500	-	1590	-	1800	-	35	30	3 phase AC220V	-
NEXIA-1300D				-		-		1800	35	30	S:12A(Max.) D:15A(Max.)	-
NEXIA-2000S	Up to 2000 ton	3500	4000	-	1710	-	2100	-	54	40	3 phase AC220V S:12A(Max.)	-
NEXIA-2500S	Up to 3000 ton	4000	4500	-	1920	-	2500	-	92	50	3 phase AC220V	-
NEXIA-3000S					2316	-	3000	-	100	80	S:17A(Max.)	-

Appendix

MODELO	máquina de moldeo por inyección aplicable	Traverse stroke (mm)			Kick stroke (mm)		Descent stroke (mm)		Pneumatic consumption (NI/cycle)	Maximo Capacidad	Electrica el consumo	Peso (kg)
		Estándar	Tipo L	Tipo LL	Prcp Brz	Seg Brz	Prcp Brz	Seg Brz				
HYBRID-V												
HYBRID-V-100D	Up to 100 ton	1300	1500	1700	525	525	700	750	6	5	1 phase AC220V 13A(Max.)	-
HYBRID-V-200D	Up to 200 ton	1500	1700	1900	525	525	800	850	7			-
HYBRID-V-300D	Up to 300 ton	1500	1700	1900	705	705	950	950	7			-
HYBRID-V-400D	Up to 400 ton	1700	2000	-	850	850	1100	1100	16	10	-	-
HYBRID-V-600D	Up to 600 ton	2000	2500	-	890	890	1300	1300	22	15	1 phase AC220V 15A(Max.)	-
HYBRID-V-800D	Up to 800 ton	2500	3000	-	970	970	1600	1600	35	20	-	-
HYBRID-400D	Up to 400 ton	1700	2000	-	825	150	1100	1100	20	5	1 phase AC220V 13A(Max.)	-
HYBRID-600D	Up to 600 ton	2000	2500	-	910	150	1300	1300	31	10	-	-
HYBRID-800D	Up to 800 ton	2500	3000	-	950	150	1600	1600	38	15	1 phase AC220V 15A(Max.)	-
HYBRID-1300D	Up to 1300 ton	3000	3500	-	1450	200	1800	1800	42	20	-	-
HYBRID												
HYBRID-400D	Up to 400 ton	1700	2000	-	825	150	1100	1100	20	5	단상 AC220V 13A(Max.)	-
HYBRID-600D	Up to 600 ton	2000	2500	-	910	150	1300	1300	31	10	-	-
HYBRID-800D	Up to 800 ton	2500	3000	-	950	150	1600	1600	38	15	1 phase AC220V 15A(Max.)	-
HYBRID-1300D	Up to 1300 ton	3000	3500	-	1450	200	1800	1800	42	20	-	-

B. Dimension exterior

B.1 NEXIA-V & HYBRID-V Series



NEXIA

(Unit: mm)

Type	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V
NEXIA-V-100S	2207 (2407)	672	1300 (1500)	235	—	420	260	1232	596	165	—	—	—	651	—	—	300	400	530	1135	40	691
NEXIA-V-100D	[2607]		[1700]								50	116	525	525	330	420					166	
NEXIA-V-200S	2407 (2607)	672	1500 (1700)	235	—	420	260	1292	596	165	—	—	—	651	—	—	300	500	530	1135	40	691
NEXIA-V-200D	[2807]		[1900]								50	116	525	525	330	520					166	
NEXIA-V-300S	2407 (2607)	672	1500 (1700)	235	—	420	260	1367	596	165	—	—	—	831	—	—	300	650	530	1315	40	871
NEXIA-V-300D	[2807]		[1900]								50	116	705	705	330	620					166	
NEXIA-V-400S	2687 (2987)	592	1700 (2000)	395	—	420	179	1620	636	205	—	—	—	1025	—	—	254	846	632	1567	70	1095
NEXIA-V-400D	[2987]		[2000]								73	172	850	850	340	760					245	
NEXIA-V-600S	3082 (3582)	632	2000 (2500)	450	—	420	284	1930	655	223	—	—	—	1038	—	—	310	990	752	1703	145	1183
NEXIA-V-600D	[3582]		[2500]								71	222	890	890	346	954					293	
NEXIA-V-800S	3812 (4312)	792	2500 (3000)	520	—	420	455	2320	680	255	—	—	—	1090	—	—	390	1210	927	1874	150	1290
NEXIA-V-800D	[4312]		[3000]								49	273	970	970	420	1180					322	
NEXIA-V-1300S	4463 (4963)	820	3000 (3500)	520	123	—	—	2640	726	270	—	—	—	1590	—	—	375	1425	1092	2410	267	1857
NEXIA-V-2000S	5510 (6010)		3500 (4000)								806	149	—	—	3070	866						
NEXIA-V-2500S	6010 (6510)	1055	4000 (4500)	786	166	—	—	3250	—	—	—	—	—	—	—	—	420	2080	—	—	—	—
NEXIA-V-3000S	5960 (6460)		860								—	—	—	—	3875	890						

(): L Type []: LL Type

Appendix

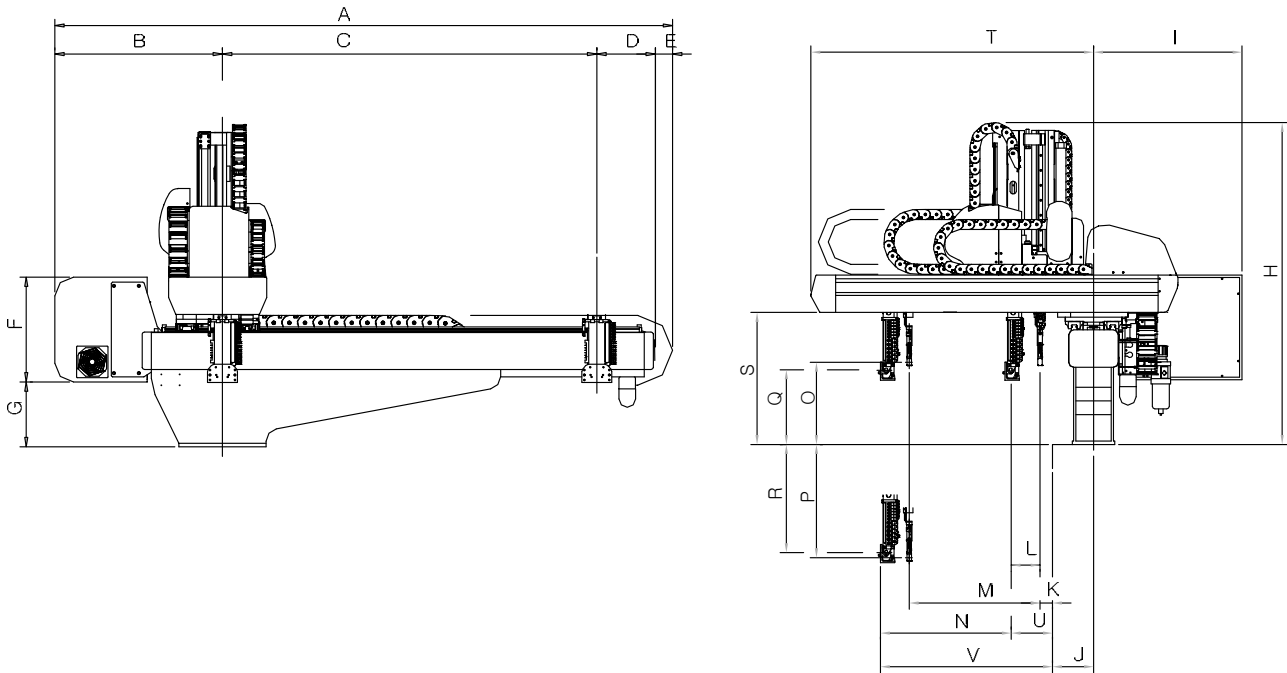
HYBRID-V

(Unit: mm)

Type	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V
HYBRID-V-100D	2207 (2407) [2607]	672	1300 (1500) [1700]	235	-	420	260	1232	596	165	50	116	525	525	330	420	300	400	530	1135	166	691
HYBRID-V-200D	2407 (2607) [2807]	672	1500 (1700) [1900]	235	-		260	1292	596	165	50	116	525	525	330	520	300	500	530	1135	166	691
HYBRID-V-300D	2407 (2607) [2807]	672	1500 (1700) [1900]	235	-		260	1367	596	165	50	116	705	705	330	620	300	650	530	1315	166	871
HYBRID-V-400D	2687 (2987)	592	1700 (2000)	395	-		179	1620	636	205	73	172	850	850	340	760	254	846	632	1567	245	1095
HYBRID-V-600D	3082 (3582)	632	2000 (2500)	450	-		284	1930	655	223	71	222	890	890	346	954	310	990	752	1703	293	1183
HYBRID-V-800D	3812 (4312)	792	2500 (3000)	520	-		455	2320	680	255	49	273	970	970	420	1180	390	1210	927	1874	322	1290

(): L Type []: LL Type

B.2 NEXIA & HYBRID Series



NEXIA

(Unit: mm)

Type	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	
NEXIA-400S	2587 (3087)	672	1700 (2000)	215	—	420	260	1472	596	165	—	—	—	951	—	—	300	800	530	1435	40	991	
NEXIA-400D											50	116	825	825	330	770					166		
NEXIA-600S	3007 (3507)	592	2000 (2500)	415	—		179	1740	636	205	—	—	—	1085	—	—	254	1046	632	1627	70	1155	
NEXIA-600D											73	172	910	910	340	960					245		
NEXIA-800S	3562 (4062)	632	2500 (3000)	430	—		284	2110	655	223	—	—	—	1218	—	—	310	1290	752	1883	145	1363	
NEXIA-800D											71	222	1070	1070	346	1254					293		
NEXIA-1300S	4292 (4792)	792	3000 (3500)	500	—		455	2440	680	255	—	—	—	1572	—	—	390	1410	927	2320	200	1772	
NEXIA-1300D											49	273	1450	1450	420	1380					1772		
NEXIA-2000S	4988 (5488)	820	3500 (4000)	545	123		—	—	2820	726	270	—	—	—	1710	—	—	375	1725	1092	2530	267	1977
NEXIA-3000S	5990 (6490)	1055	4000 (4500)	786	149		—	—	3490	866	320	—	—	—	2070	—	—	420	2580	1197	3300	500	2570

() : L TYPE

HYBRID

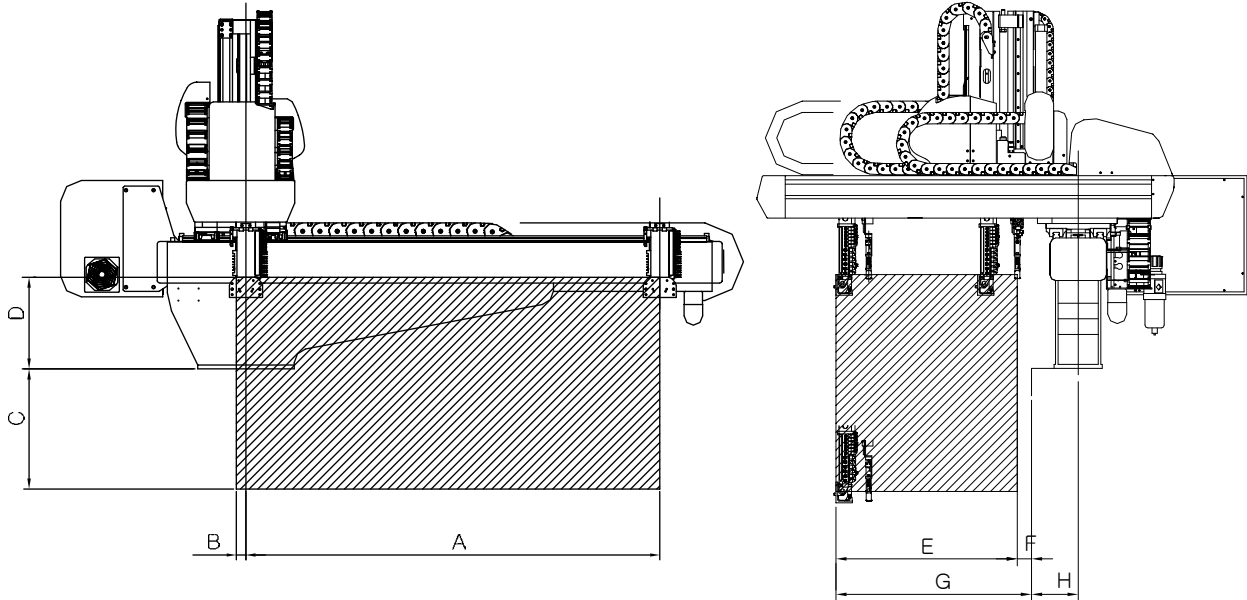
(단위: mm)

Type	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V
HYBRID-400D	2587 (3087)	672	1700 (2000)	215	-		260	1472	596	165	50	116	825	825	330	770	300	800	530	1435	166	991
HYBRID-600D	3007 (3507)	592	2000 (2500)	415	-		179	1740	636	205	73	172	910	910	340	960	254	1046	632	1627	245	1155
HYBRID-800D	3562 (4062)	632	2500 (3000)	430	-		284	2110	655	223	71	222	950	950	346	1254	310	1290	752	1883	293	1240
HYBRID-1300D	4292 (4792)	792	3000 (3500)	500	-		455	2440	680	255	49	273	1370	1370	420	1380	210	1410	927	2320	350	1772

()는 L TYPE

C. Caja fuerte cigilancia del espacio

C.1 NEXIA-V Series & HYBRID-V



(Unit: mm)

NEXIA-V

Type	A	B	C	D	E	F	G	H
NEXIA-V-100S	1300 (1500)	30	400	300	651	—	691	165
NEXIA-V-100D	[1700]			330	641	50		
NEXIA-V-200S	1500 (1700)	30	500	300	651	—	691	165
NEXIA-V-200D	[1900]			330	641	50		
NEXIA-V-300S	1500 (1700)	30	650	300	831	—	871	165
NEXIA-V-300D	[1900]			330	821	50		
NEXIA-V-400S	1700	50	846	254	1025	—	1095	205
NEXIA-V-400D	(2000)			340	1022	73		
NEXIA-V-600S	2000 (2500)	50	990	310	1038	—	1183	223
NEXIA-V-600D	(2500)			346	1112	71		
NEXIA-V-800S	2500 (3000)	50	1210	390	1212	—	1412	255
NEXIA-V-800D	(3000)			420	1363	49		
NEXIA-V-1300S	3000 (3500)	50	1425	375	1590	—	1857	270
NEXIA-V-2000S	3500 (4000)			420	1750	—		
NEXIA-V-2500S	4000	50	2080	420	—	—	2250	320
NEXIA-V-3000S	(4500)			485	2100	—		

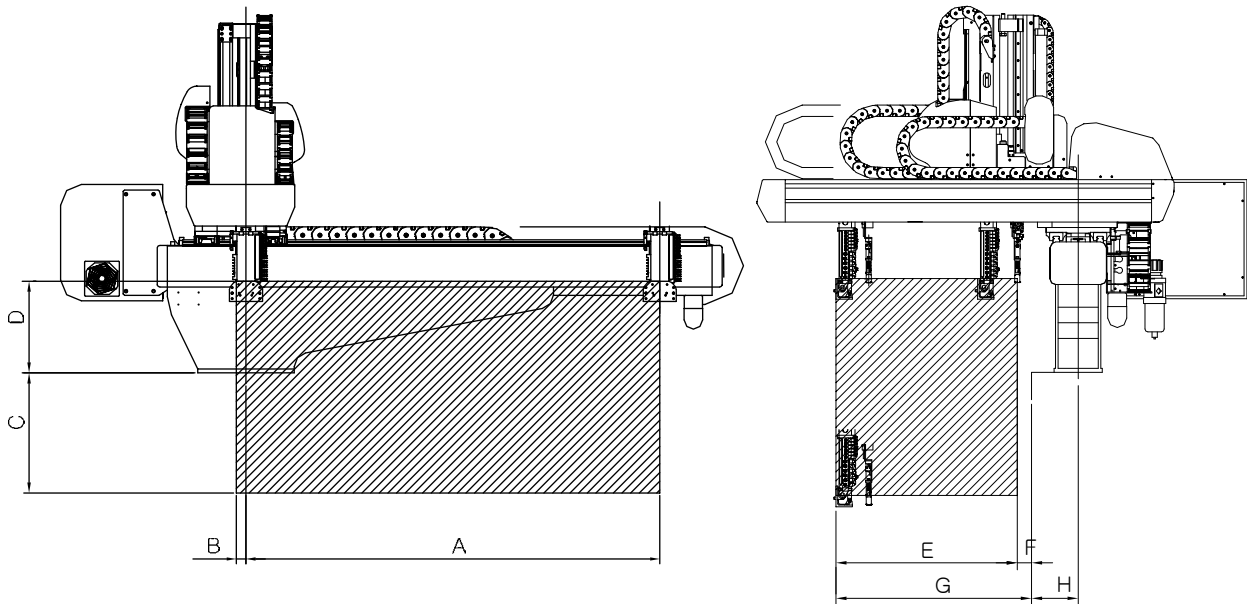
(): L TYPE, []: LL TYPE

HYBRID-V

Type	A	B	C	D	E	F	G	H
HYBRID-V-100D	1300 (1500) [1700]	30	400	330	641	50	691	165
HYBRID-V-200D	1500 (1700) [1900]		500	330	641	50	691	165
HYBRID-V-300D	1500 (1700) [1900]		650	330	821	50	871	165
HYBRID-V-400D	1700 (2000)		846	340	1022	73	1095	205
HYBRID-V-600D	2000 (2500)	50	990	346	1112	71	1183	223
HYBRID-V-800D	2500 (3000)		1210	420	1363	49	1412	255

() : L TYPE, [] : LL TYPE

C.2 NEXIA Series



NEXIA

(Unit: mm)

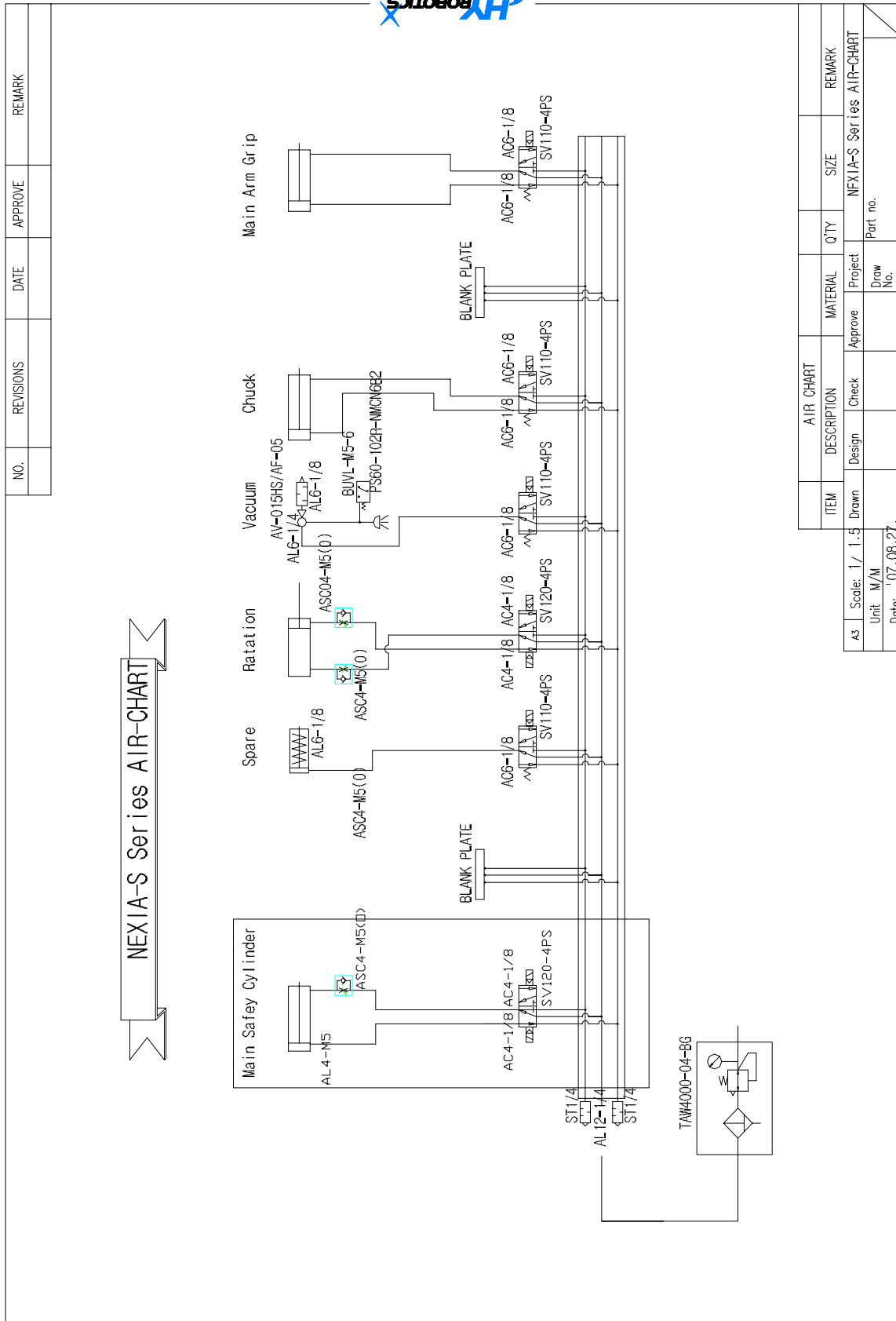
Type	A	B	C	D	E	F	G	H
NEXIA-400S	1700 (2000)	50	800	300	951	—	991	165
NEXIA-400D				330	941	50		
NEXIA-600S	2000 (2500)		1046	254	1085	—	1155	205
NEXIA-600D				340	1082	73		
NEXIA-800S	2500 (3000)		1290	310	1218	—	1363	223
NEXIA-800D				346	1292	71		
NEXIA-1300S	3000 (3500)		1410	390	1572	—	1772	255
NEXIA-1300D				420	1723	49		
NEXIA-2000S	3500 (4000)		1725	375	1710	—	1977	270
NEXIA-3000S	4000 (4500)		2580	420	2070	—	2570	320

HYBRID

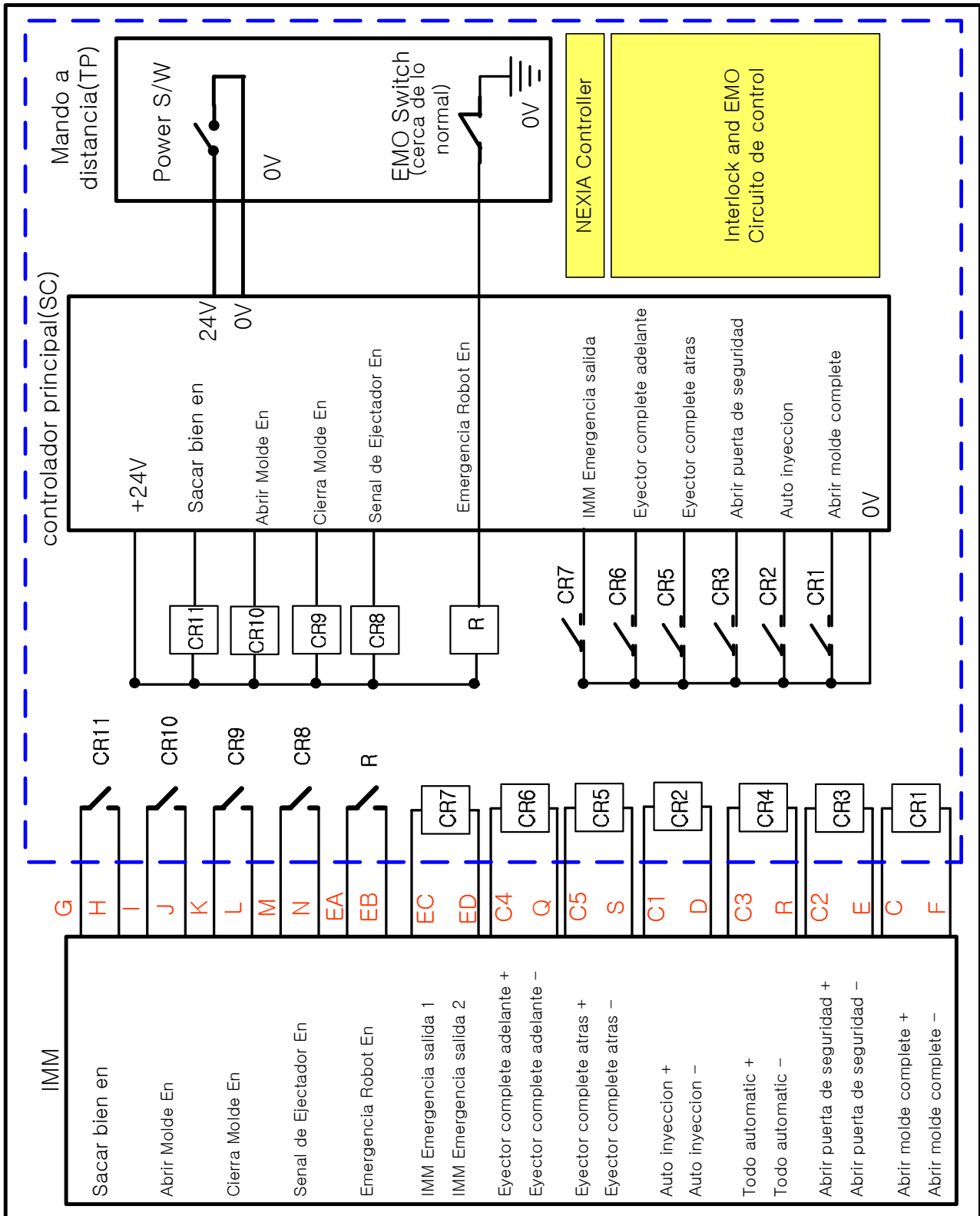
Type	A	B	C	D	E	F	G	H
HYBRID-400D	1700 (2000)	50	800	330	941	50	991	165
HYBRID-600D	2000 (2500)		1046	340	1082	73	1155	205
HYBRID-800D	2500 (3000)		1290	346	1292	71	1363	223
HYBRID-1300D	3000 (3500)		1410	420	1723	49	1772	255

(): L TYPE, []: LL TYPE.

D. Air Chart



E. Interlock



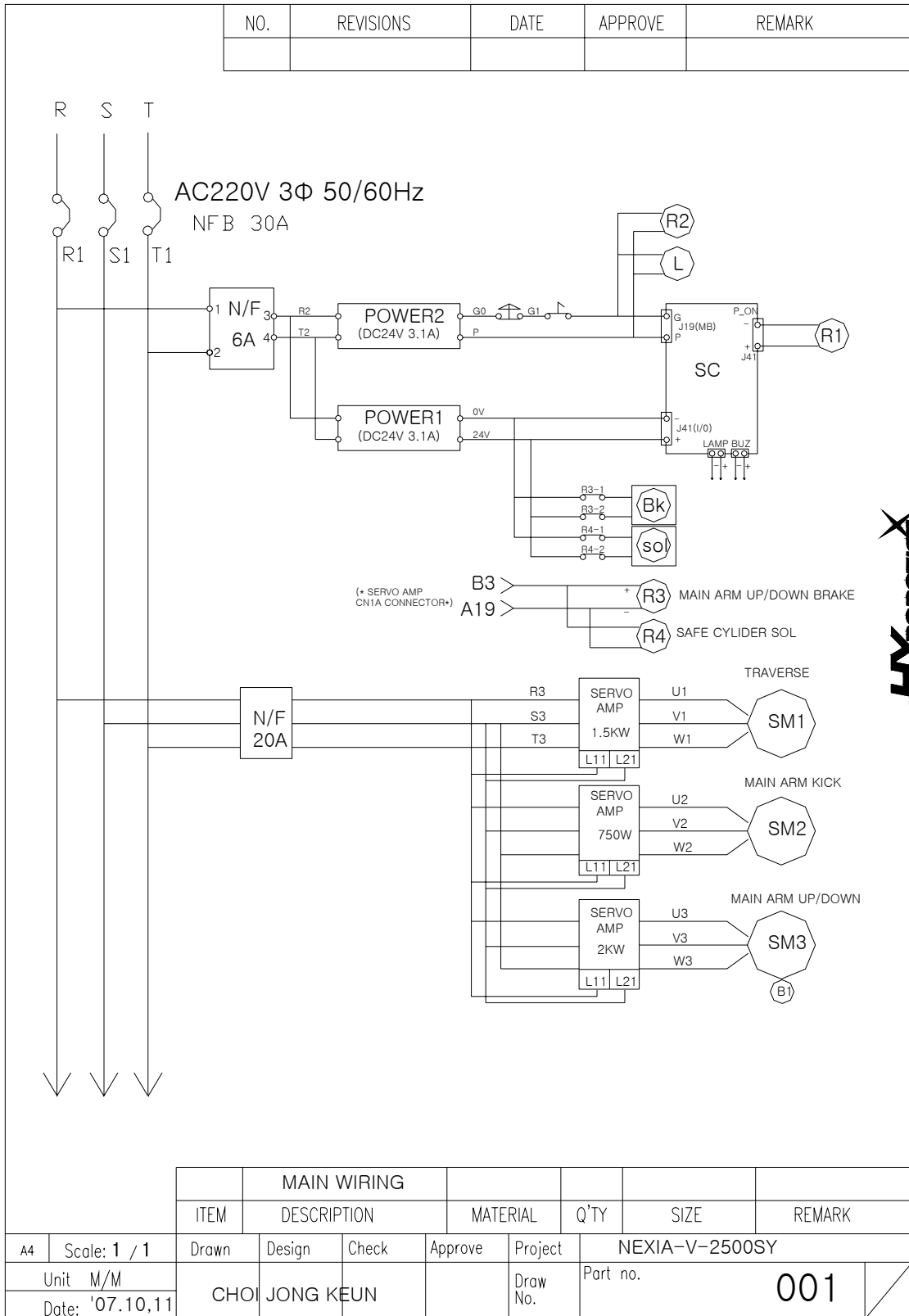
Signal	Pantalla conector	Color	MS- Conector	Wire Numero	Nombre
Y305	16-8	Negro+azul	A	EA	Emergencia Robot En
Y304	16-7	azul	B	M	Senal de Ejectador En
Y303	16-6	verde	C	K	Cierra Molde En
Y302	16-5	cafe	D	I	Abrir Molde En
Y301	16-4	negro	E	G	Sacar bien en
GND	16-3	Purpura	F	0V	GND
	14-7	Violeta+blanco	G	EB	Emergencia Robot Salida
Y300	14-5	Naranja+negro	H	CY	Transportadora En
	14-6	Rojo+negro	J	CV	Transportadora salida
Internal	14-8	Azul cielo+negro	K	RU	Robot Usa
GND	14-3	Azul cielo	L	EC	IMM salida emergencia
	16-15	Azul+blanco	M	N	Senal de Ejectador salida
	16-14	Verde+blanco	N	L	Cierre Molde Salida
	16-13	Café+blanco	P	J	Abrir Molde Salida
	16-12	Negro+blanco	R	H	Sacar bien Salida
P24V	16-11	Rojo	S	24V	24V
X300	14-14	Naranja	T	D	Inyeccion de auto - coil (-)
X301	14-13	Gris	U	F	Abrir molde complete - coil (-)
X302	14-12	Amarrillo	V	E	Abrir puerta de seguridad - coil (-)
X303	14-11	Negro+rojo	W	R	Todo automatic - coil (-)
X304	14-10	Amarillo+negro	X	S	Eyector complete atras - coil (-)
X305	14-9	rosa	Y	Q	Eyector complete adelante - coil (-)
Internal	14-1	Rosa+negro	Z	ED	IMM Emergencia salida (+)
	16-1	Blanco+amarillo	a	C1	Auto inyeccion - coil (+)
	16-2	blanco	b	C	Abrir molde - coil (+)
	16-9	Blaco+rojo	d	C2	Abrir puerta de seguridad - coil (+)
	14-2	Blanco+negro	e	C3	Todo automatic - coil (+)
	16-10	Negro+amarillo	f	C5	Eyector complete atras - coil (+)
	14-4	Blanco+gris	g	C4	Eyector complete adelante - coil (+)

F.Entrada/Salida

Entrada			Salida		
X000	VerifVacío	Verificación de vacío	Y000	Succión	Succión
X002	VerifSujec	Verificación de sujeción	Y002	Sujeción	Sujeción
X004	VerAgarSub-e	Verificación de agarre de sub-eje	Y004	Agarre	Agarre
X005	VerAgarEje	Verificación de agarre del eje	Y005	AgarEje	Agarre de eje
X006	SensBalance	Sensor de balance	Y006	AgarSub-e	Agarre sub-eje
X007	RetSegSub-e	Retroceso de seguridad de sub-	Y007	SalidaUsu5	Salida de usuario 5
X008	IngresoUsu5	Ingreso de usuario 5	Y008	SalidaUsu6	Salida de usuario 6
X009	IngresoUsu6	Ingreso de usuario 6	Y009	SalidaUsu7	Salida de usuario 7
X010	IngresoUsu7	Ingreso de usuario 7	Y010	SalidaUsu8	Salida de usuario 8
X011	IngresoUsu8	Ingreso de usuario 8	Y011	DescSub-e	Descenso del sub-eje
X012	DescSub-e	Completación de descenso del sub-eje	Y012	AvRetSub-e	Avance y retorno del sub-eje
X013	AvanSub-e	Completación de avance del sub-eje	Y013	RotEOAT	Rotación de EOAT
X014	SensRotac	Completación de rotación	Y014	RetRotEOAT	Retorno de rotación de EOAT
X015	SensCirc	Completación de círculo	Y015	CircEOAT	Círculo de EOAT
X016	RetorTrasv	Touch panel de retorno trasversal	Y016	RetCircEOAT	Retorno de círculo de EOAT
X017	PrevenDesc	Prevención de descenso	Y017	RetSegSub-e	Retroceso de seguridad del sub-eje
X018	OrigEje	Punto de origen de Anterior/	Y018	AvSegSub-e	Avance de seguridad de sub-eje
X019	OrigAscEje	Punto de origen de ascenso del	Y021	Apertura1	Apertura 1
X020	RetorSub-e	Completación de retorno del sub-eje	Y022	Apertura2	Apertura 2
X021	AscSub-e	Completación de ascenso de sub-eje	Y023	Apertura3	Apertura 3
X022	RetorRotac	Completación de retorno de	Y024	SalReserva1	Salida de reseva 1
X023	RetorCirc	Completación de retorno de	Y025	SalReserva2	Salida de reseva 2
X024	Obstáculo	Obstáculo	Y028	SalReserva3	Salida de reseva 3
X100	Carga Lista	Preparado para cargar	Y029	SalReserva4	Salida de reseva 4
X101	ProvIngr	Provisión de ingreso	Y100	CompCarga	Completación de carga
X102	PuertaSeg.Aux	puerta seg. Auxilia	Y101	CompAgarIng	Completación de agarre de ingreso
X103	ProdFall	Producto fallado	Y102	AutTotal	Automatización total
X104	IngresoUsu1	Ingreso de usuario 1	Y104	SalidaUsu1	Salida de usuario 1
X105	IngresoUsu2	Ingreso de usuario 2	Y105	SalidaUsu2	Salida de usuario 2
X106	IngresoUsu3	Ingreso de usuario 3	Y106	SalidaUsu3	Salida de usuario 3
X107	IngresoUsu4	Ingreso de usuario 4	Y107	SalidaUsu4	Salida de usuario 4
X200	DetecFall1	Detección de fallado 1	Y200	LámpFall1	Lámpara de fallado 1
X201	DetecFall2	Detección de fallado 2	Y201	LámpFall2	Lámpara de fallado 2

Bloqueo de entrada			Bloqueo de salida		
No	Pantalla	Descripcion	No	Pantalla	Descripcion
X300	InyecAutom	Señal de inyección automática	Y300	SeñalCintaTrans	Señal de cinta transportadora
X301	SeñalAperMol	Señal de completación de apertura del molde	Y301	SeñalCompSacada	Señal de completación de sacada
X302	SeñalPuerSeg	Señal de puerta de seguridad	Y302	IntercAperMolde	Interconexión de apertura del molde
X303	SeñalAutTotal	Señal de automatización total	Y303	IntercCierMolde	Interconexión de cierre del molde
X304	SeñalRetEyec	Señal de completación de retroceso del eyector	Y304	IntercEyector	Interconexión de eyector
X305	SeñalAvEyec	Señal de completación de avance del eyector	Y305	EmergRobot	Emergencia de robot
X306	EmergInyec	Emergencia de inyección			

G Cable principal





HYROBOTICS Corp.
5988 Mid Rivers Mall Dr. St.Louis MO 63304, USA

<http://www.hyrobotics.com>